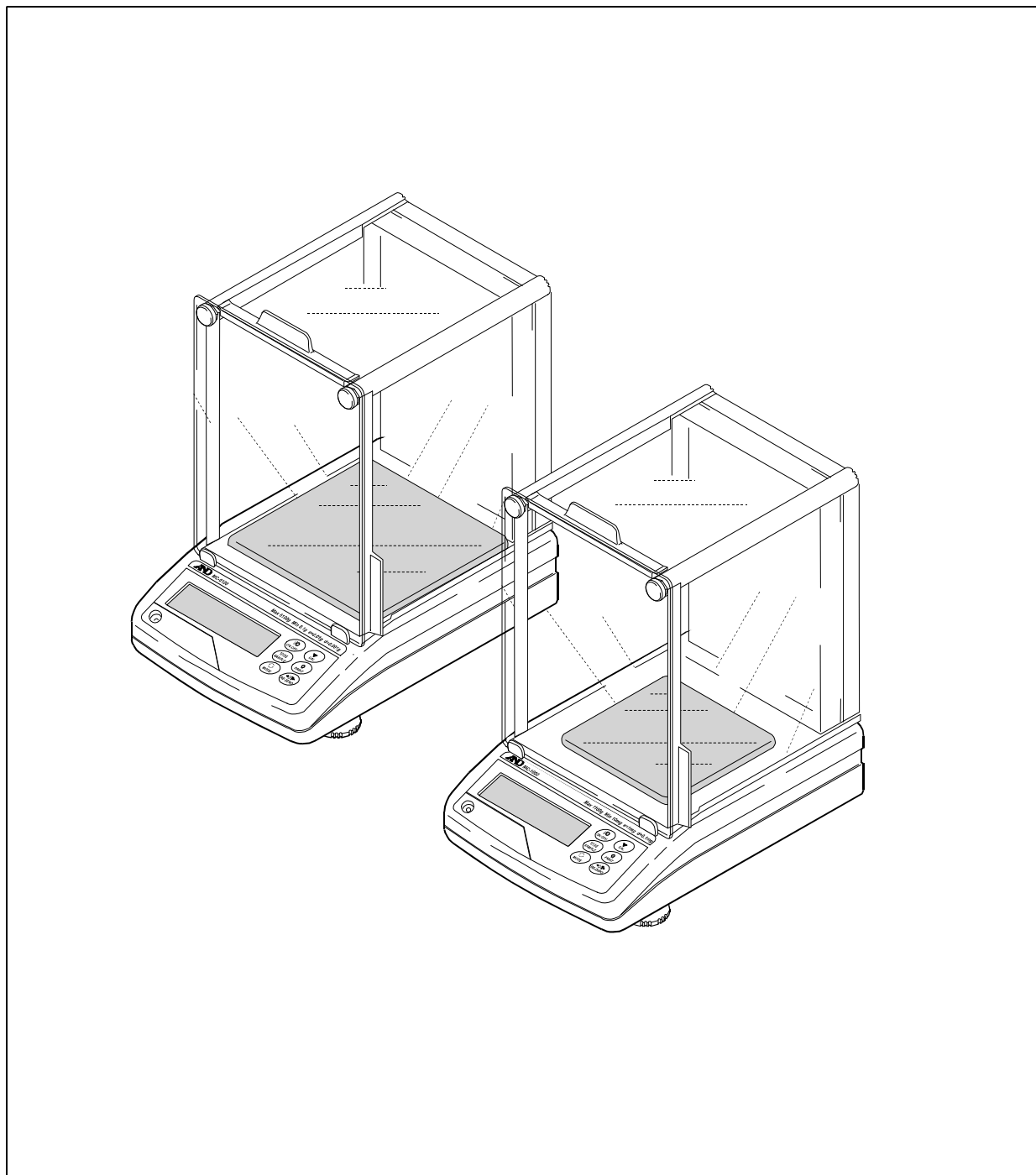


マスコンパレータ

取扱説明書



注意事項の表記方法



警告

「取扱いを誤った場合、使用者が死亡または重傷を負う危険の状態が生じることが想定される場合」について記述します。



注意

「取扱いを誤った場合、使用者が軽傷を負うかまたは物的損害のみが発生する危険の状態が生じることが想定される場合」について記述します。

お知らせ

「取扱いを誤りやすい場合」や「本機を使用するときの一般的なアドバイス」について記述しています。

ご注意

- (1) 本書の一部または全部を無断転載することは固くお断りします。
- (2) 本書の内容については将来予告なしに変更することがあります。
- (3) 本書の内容は万全を期して作成しておりますが、ご不審な点や誤り、記載もれなどお気づきの点がありましたら、ご連絡ください。
- (4) 当社では、本機の運用を理由とする損失、損失利益等の請求については、(3)項にかかわらずいかなる責任も負いかねますのでご了承ください。

© 2016 株式会社 エー・アンド・デイ

株式会社エー・アンド・デイの許可なく複製・改変などを行なうことはできません。

Microsoft、Windows、Excel、Word は米国およびその他の国における米国 Microsoft Corporation の登録商標または商標です。

目次

基本編

1. はじめに	5
1.1. 特長	5
2. 製品構成（各部の名称）、設置と注意	6
2.1. MC-1000	6
2.2. MC-6100	9
2.3. 組立・設置	12
2.4. 計量前の注意（設置条件と計量準備）	12
2.5. 計量中の注意（より精密な計量を行うために）	12
2.6. 計量後の注意（天びんの保守管理）	13
2.7. 電源についての注意	13
3. 表示とキーの基本操作（基本動作）	14
4. 計量	15
4.1. 単位（モード）の選択	15
4.2. 基本的な計量	15

天びんの最適化

5. 環境設定／自己点検機能	17
5.1. 自動環境設定付き自己点検機能	17
5.2. 手動環境設定	18
6. キャリブレーション（天びんの校正）	19
6.1. 自動校正（温度変化による校正）	20
6.2. 内蔵分銅によるキャリブレーション（ワンタッチ・キャリブレーション）	20
6.3. お手持ちの分銅によるキャリブレーション	21
6.4. お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト	22
6.5. 内蔵分銅の値の補正	23

機能の活用

7. 機能選択と初期化	24
7.1. 機能選択	24
7.2. 初期化	25

8. 内部設定	26
8.1. 内部設定の表示と操作キー	26
8.2. 項目一覧	27
8.3. 環境・表示の解説	31
8.4. データ出力の解説	31
8.5. データフォーマットの解説	33
8.6. データフォーマットの出力例	35
9. GLPとIDナンバ	36
9.1. 主な用途	36
9.2. IDナンバの設定	36
9.3. GLP出力	37
 RS-232Cインタフェース	
10. RS-232Cインタフェース	40
10.1. インタフェースの仕様／外部入力	40
10.2. 周辺機器との接続	42
10.3. コマンド	44
11. 拡張機能	47
12. 保守	50
12.1. お手入れ	50
13. トラブル（故障）への対応	50
13.1. 天びんの動作確認や測定環境、測定方法の確認	50
13.2. エラー表示（エラーコード）	51
13.3. その他の表示	53
13.4. 修理依頼	53
14. 仕様	54
14.1. 外形寸法図	55
14.2. アクセサリ・別売品	56
15. 用語	58

1. はじめに

このたびは、エー・アンド・デイの電子天びんをお買い求めいただきありがとうございます。本書は、MC-1000/MC-6100用に作成された取扱説明書です。天びんを理解し、十分に活用していただくため使用前に本書をよくお読みください。

また、本書に書かれている以外の機能・操作については、GXシリーズの取扱説明書を参照してください。

本書の構成

- 基本編 …………… 基本的な操作・計量方法と注意事項を記述しています。
- 天びんの適性化 …………… 天びんを設置した場所の風や振動の状態（使用環境）に対応して表示の応答特性（安定度）を調整する機能の説明と、室温が温度変化しても計量精度を維持するための機能の説明と、天びんの校正の説明です。
- 機能の活用 …………… 天びんに備わった機能の説明です。
- RS-232Cインターフェース …… 天びんの計量値やデータを出力するインターフェースです。使用するには、パソコンまたは、オプション・プリンタが必要です。
- 保守管理 …………… 天びんの保守や、トラブル（故障）が生じた場合の説明です。

1.1. 特長

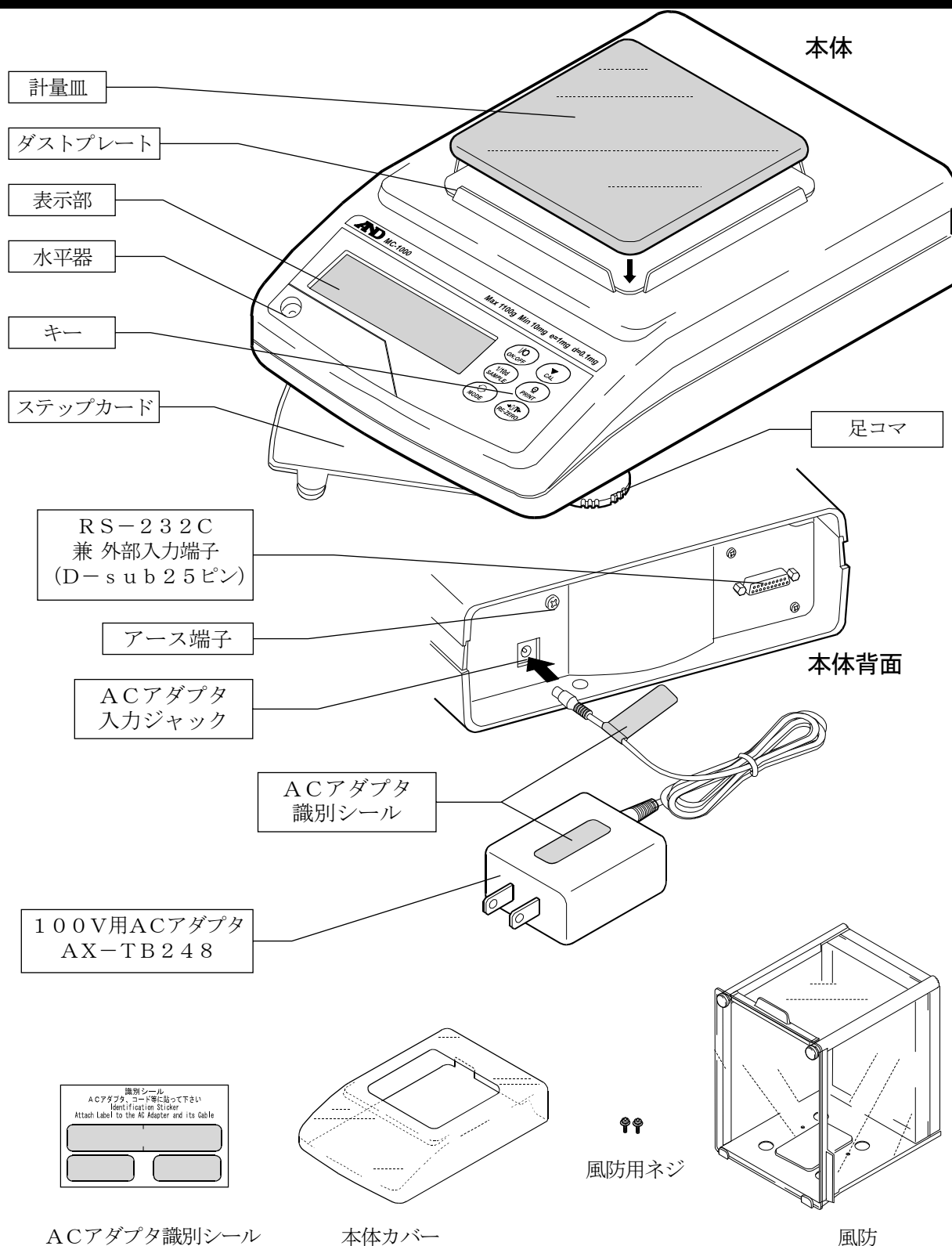
- 従来の汎用天びんの最小表示より一桁細かい表示が出せます。このため、OIML F1級の分銅の管理に使用できます。
 - 重い風袋を載せた状態で、微量の粉体や液体の計量を行うこともできます。
 - マスコンパレータ（質量比較器）として使用する場合は、アクセサリ設定されている重心調整皿を利用することで、偏置誤差が低減され、より精密な計量が可能となります。
 - 天びんの計量値やデータを出力するRS-232Cインターフェースを標準装備しています。また、データ通信ソフトウェア WinCTにより、OSがWindowsのパソコンとの通信が容易に行えます。
- 。なお、WinCTの最新版は弊社ホームページよりダウンロードできます。

2. 製品構成（各部の名称）、設置と注意

本製品は精密機器ですので、開梱時の取り扱いには気をつけてください。また、機種により本体の内容が異なりますので、品物がそろっているかよくご確認ください。

なお、梱包箱や梱包材は修理時の輸送に使う場合がありますので、保管をお勧めします。

2.1. MC-1000

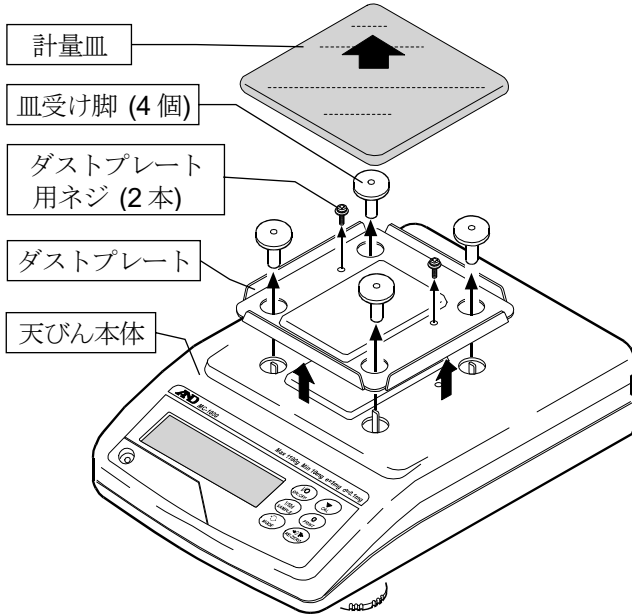


風防取付方法

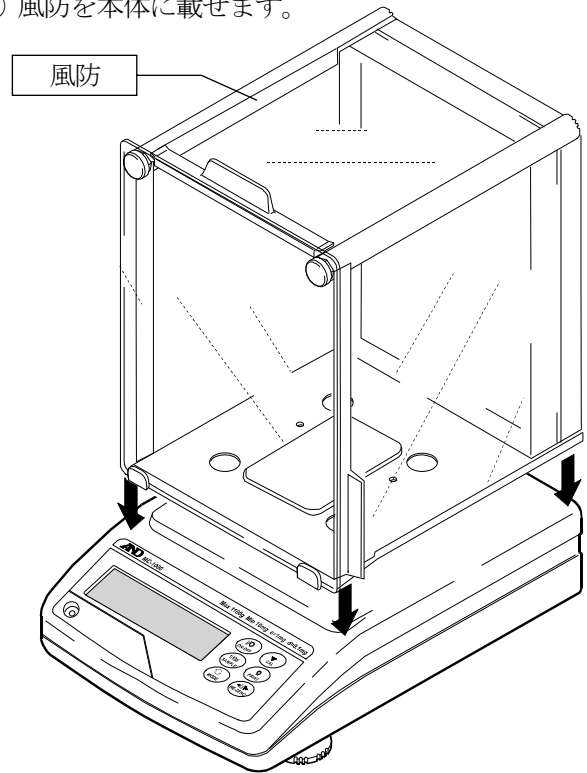


注意 作業中、天びんのセンサ部（皿受け脚部等）に過荷重を加えないように注意してください。

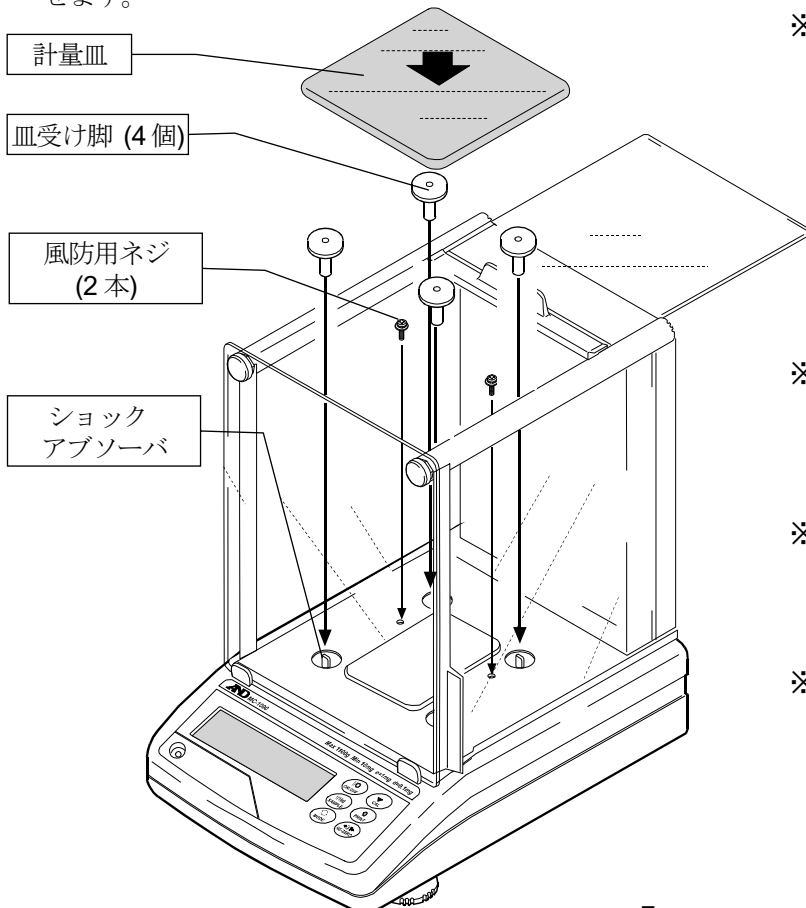
- ① 計量皿、皿受け脚、ダストプレートの順に天びん本体から外します。
ダストプレートを取り外すには、固定用のネジ2本を外します。



- ② 風防を本体に載せます。



- ③ 風防に付属しているネジ2本で風防を本体に固定します。
皿受け脚を取り付け、計量皿をその上に載せます。



※皿受け脚取付時の注意

押し込みにくいときは、皿受け脚のカサの外周部を持ち、左右に回転させながら押し込みます。



※取り外したダストプレート、ダストプレート用ネジ2本は、紛失しないように保管して置いてください。

※風防を取り外し、ダストプレートを再度固定するときは、ダストプレート用ネジ2本を利用してください。

※ダストプレート用ネジと風防用ネジは、ネジの長さが異なります。

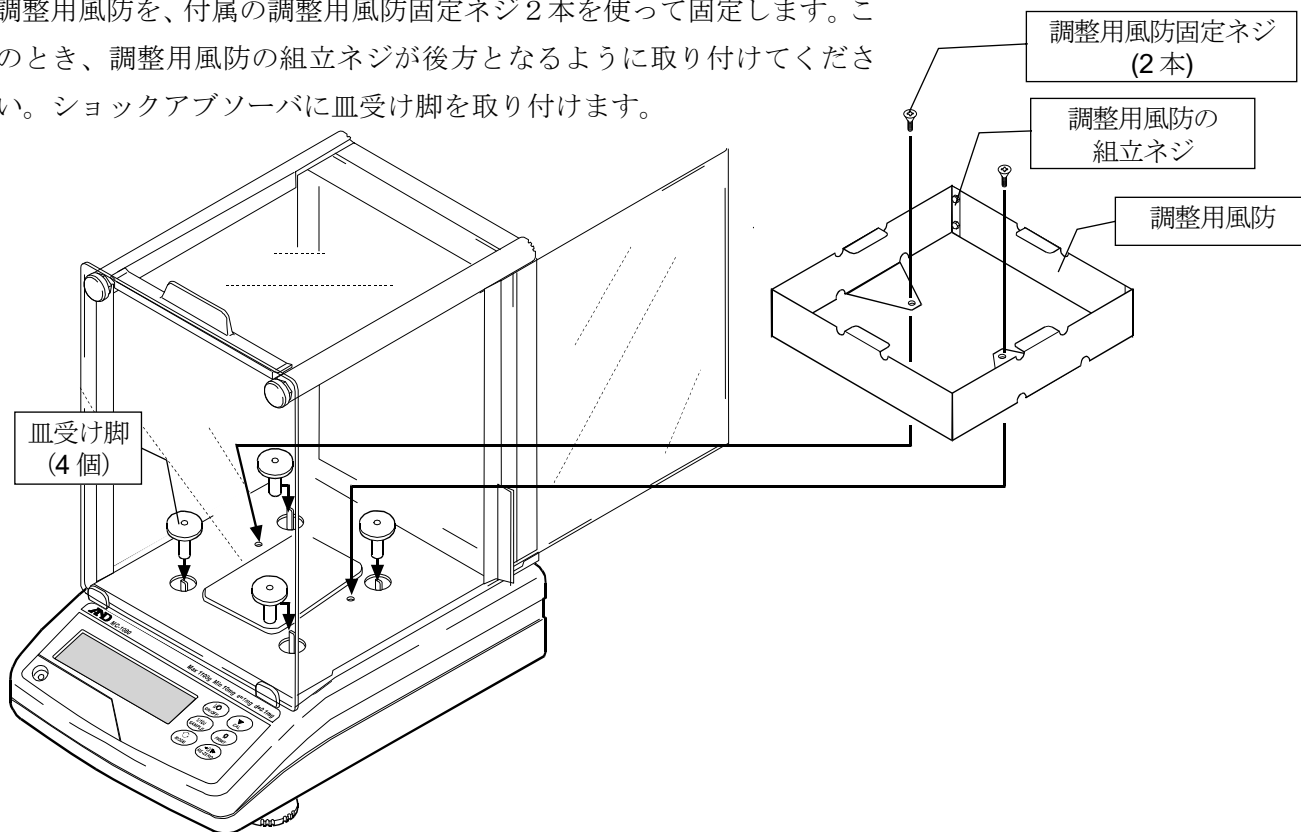
重心調整皿（AX-MC1000PAN）取付方法

⚠ 注意 作業中、天びんのセンサ部（皿受け脚部等）に過荷重を加えないように注意してください。

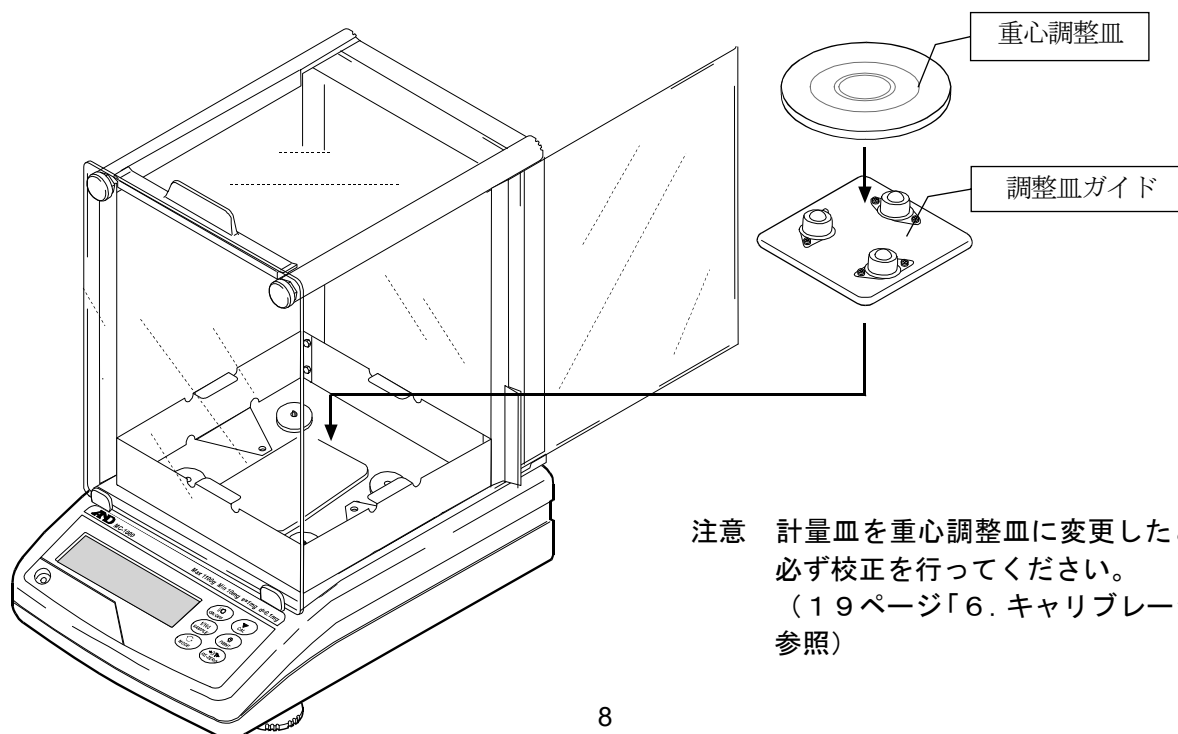
□ マスコンパレータ（質量比較器）として使用する場合は、アクセサリ設定されている重心調整皿を利用することで、偏置誤差が低減され、より精密な計量が可能となります。なお、重心調整皿は別売品です。

① 前ページの風防取付方法②の、天びんに風防だけが載っている状態にします。

調整用風防を、付属の調整用風防固定ネジ2本を使って固定します。このとき、調整用風防の組立ネジが後方となるように取り付けてください。ショックアブソーバに皿受け脚を取り付けます。

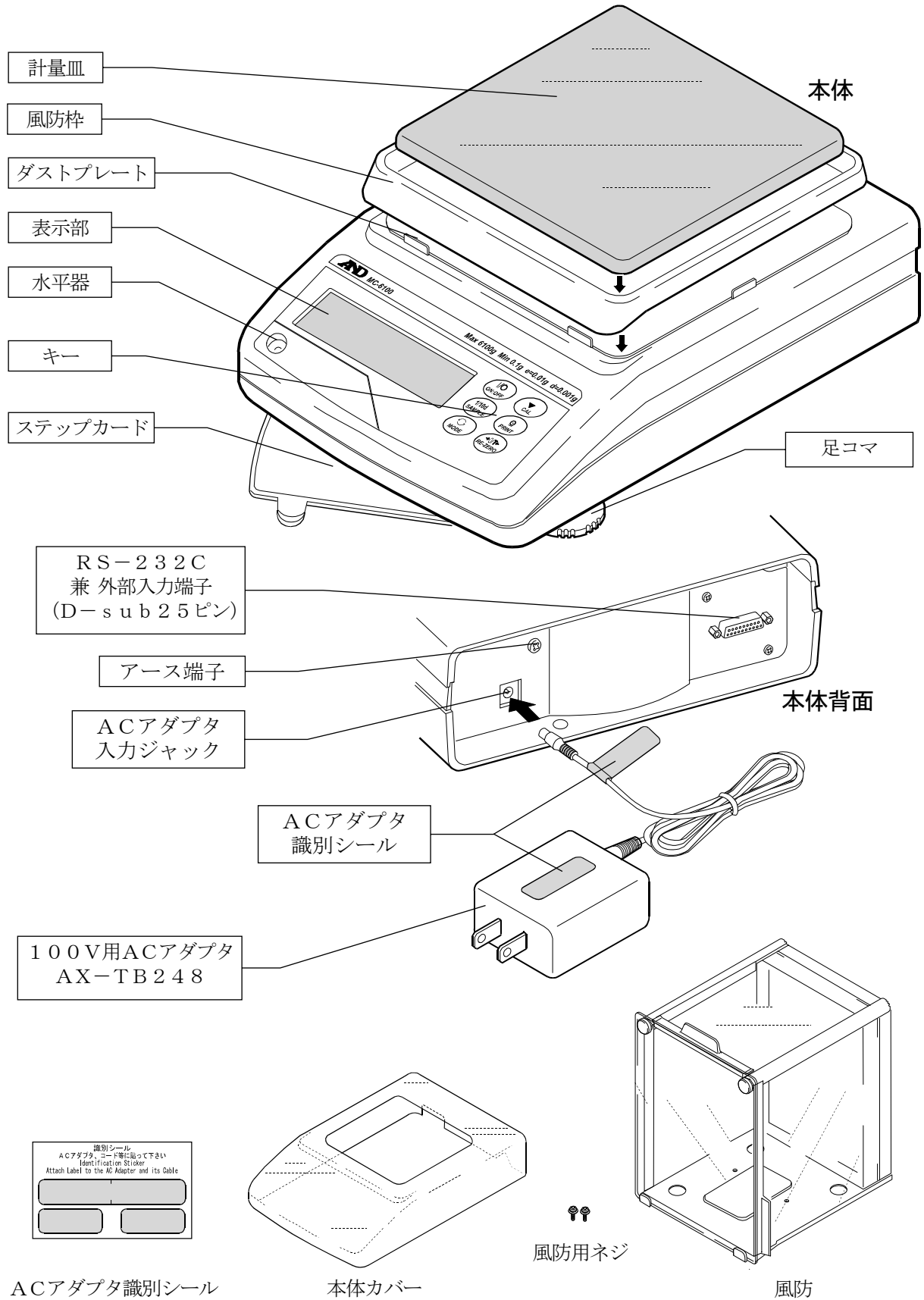


② 皿受け脚の上に調整皿ガイドを載せ、さらにその上に重心調整皿を載せます。



注意 計量皿を重心調整皿に変更したときは、必ず校正を行ってください。
（19ページ「6. キャリブレーション」参照）

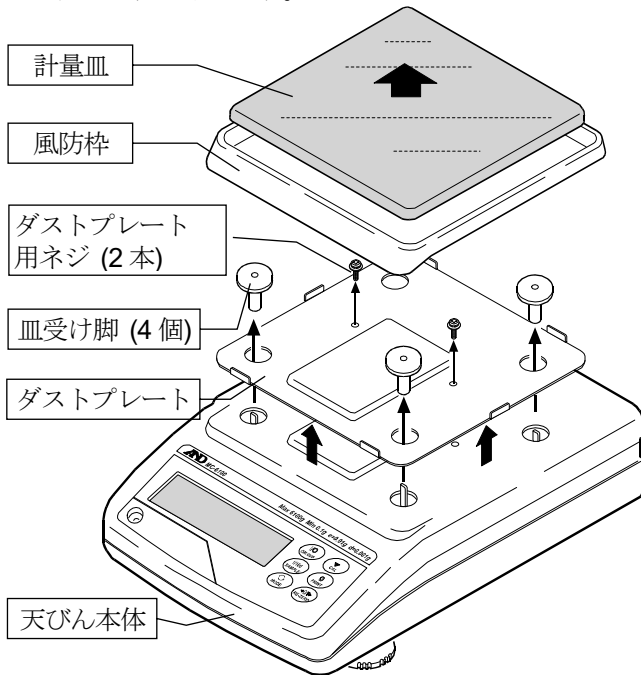
2.2. MC-6100



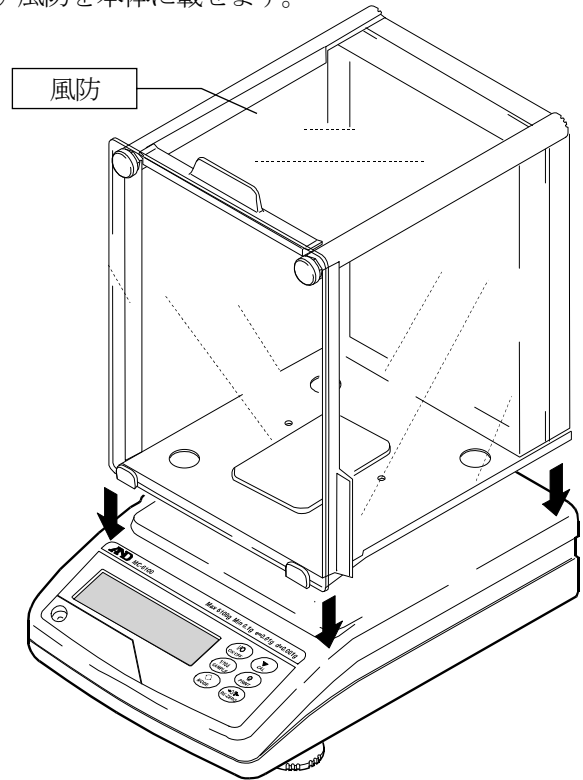
⚠ 注意 作業中、天びんのセンサ部（皿受け脚部等）に過荷重を加えないように注意してください。

風防取付方法

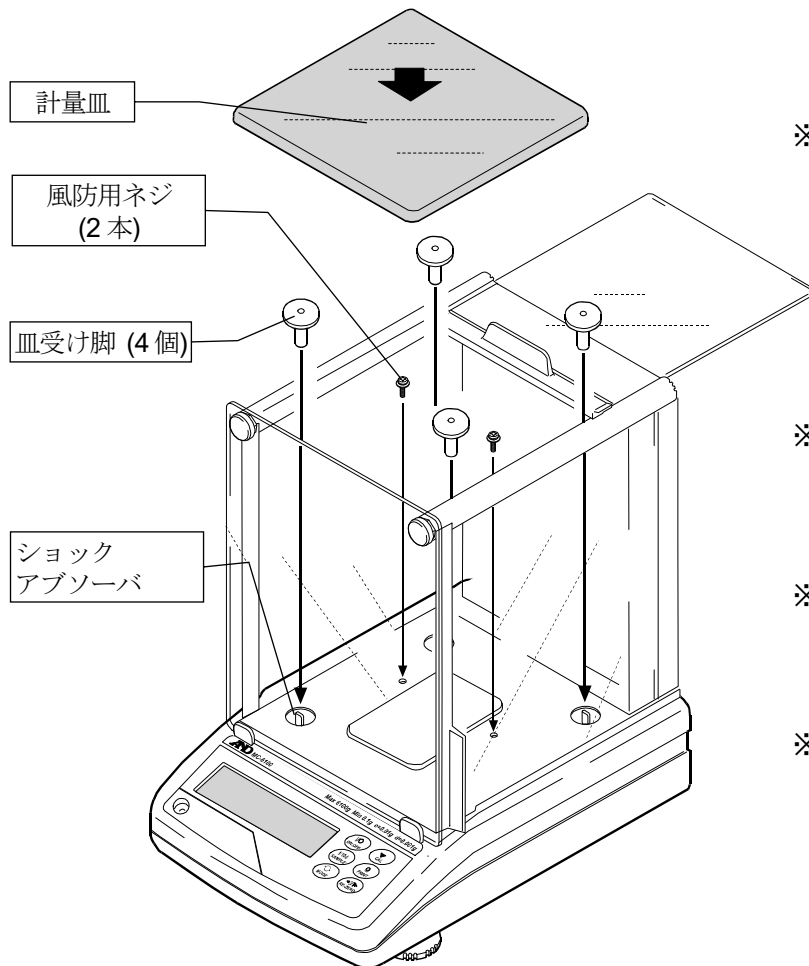
- ① 計量皿、風防枠、皿受け脚、ダストプレート
の順に天びん本体から外します。
ダストプレートを取り外すには、固定用の
ネジ2本を外します。



- ② 風防を本体に載せます。



- ③ 風防に付属しているネジ2本で風防を本体に固定します。
皿受け脚を取り付け、計量皿をその上に載せます。



※皿受け脚取付時の注意

押し込みにくいときは、皿受け脚のカサの外周部を持ち、左右に回転させながら押し込みます。



※取り外したダストプレート、ダストプレート用ネジ2本、風防枠は、紛失しないように保管して置いてください。

※風防を取り外し、ダストプレートを再度固定するときは、ダストプレート用ネジ2本を利用してください。

※ダストプレート用ネジと風防用ネジは、ネジの長さが異なります

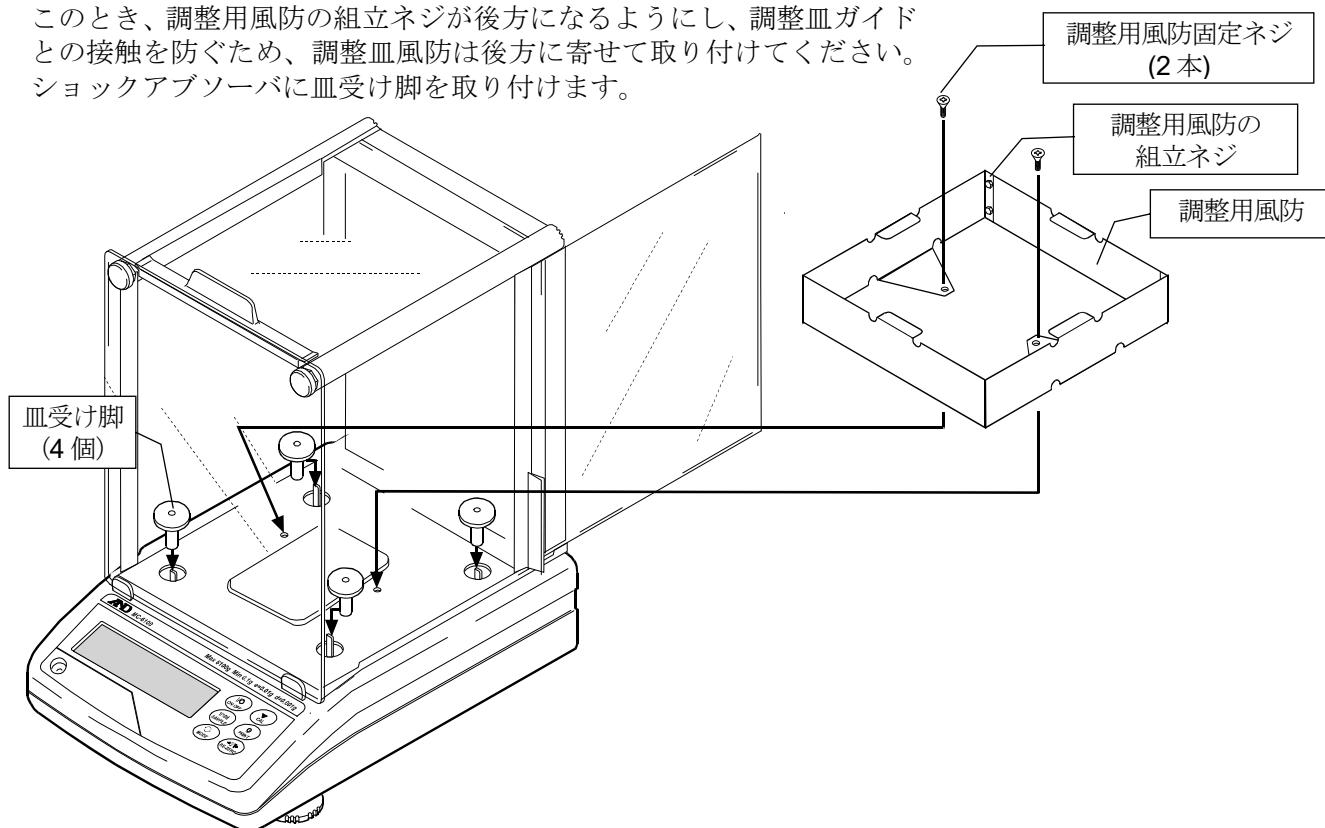
重心調整皿 (AX-MC6100PAN) 取付方法

注意 作業中、天びんのセンサ部 (皿受け脚部等) に過荷重を加えないように注意してください。

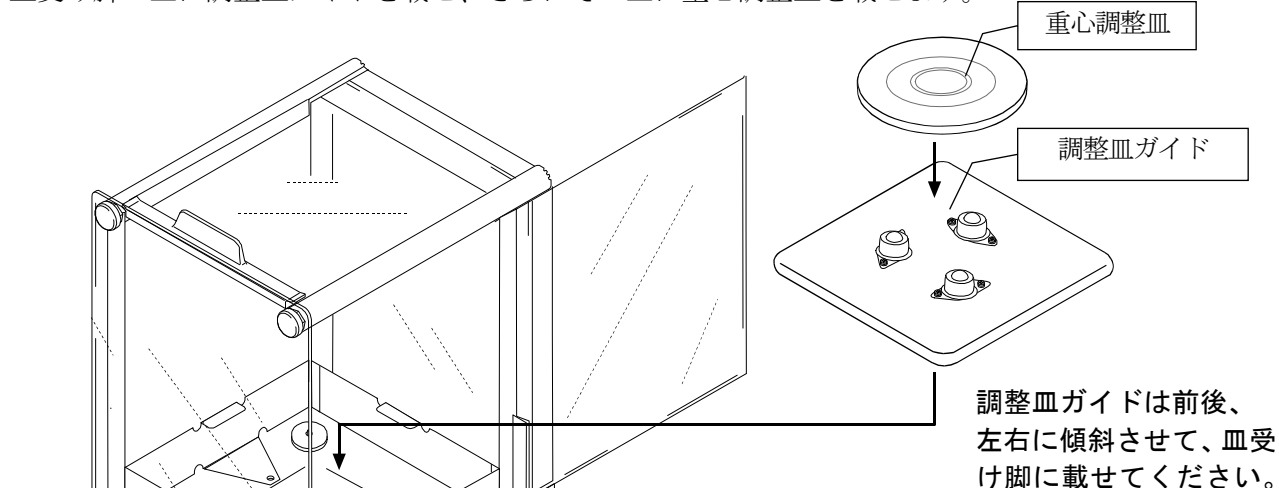
□ マスコンパレータ (質量比較器) として使用する場合は、アクセサリ設定されている重心調整皿を利用することで、偏置誤差が低減され、より精密な計量が可能となります。なお、重心調整皿は別売品です。

① 前ページの風防取付方法②の、天びんに風防だけが載っている状態にします。

調整用風防を、付属の調整用風防固定ネジ2本を使って固定します。
このとき、調整用風防の組立ネジが後方になるようにし、調整皿ガイドとの接触を防ぐため、調整皿風防は後方に寄せて取り付けてください。
ショックアブソーバに皿受け脚を取り付けます。



② 皿受け脚の上に調整皿ガイドを載せ、さらにその上に重心調整皿を載せます。



注意 計量皿を重心調整皿に変更したときは、必ず校正を行ってください。
(19ページ「6. キャリブレーション」参照)

2.3. 組立・設置

- ① 天びんを設置する場所については、後述の「計量前の注意」を考慮してください。
- ② 前項の「製品構成」を参考にしながら、天びんを組み立ててください。
- ③ 水平器の赤い円の中に気泡が入るように、足コマを回して天びんの水平を合わせてください。
- ④ 天びん背面のACアダプタ入力ジャックにACアダプタを差し込み、もう一方のプラグをコンセントに差し込んでください。(使用前に30分以上通電してください)

2.4. 計量前の注意（設置条件と計量準備）

電子天びんの性能を十分に引き出すために、下記の設置条件を整えてください。

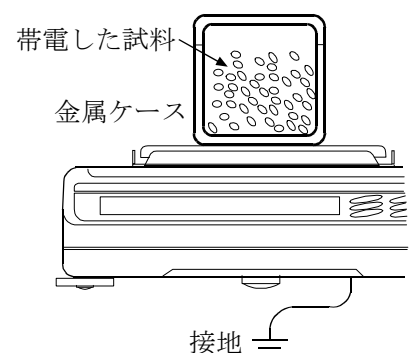
- 本製品は、最高分解能1000万分の1の高精度天びんです。設置場所の温度変化、圧力変動、振動、風、静電気などの影響を受けやすい傾向があります。特に内蔵分銅による校正時には、天びんの最小表示より一桁小さい計量値の読み取りを行いますので、上記の誤差要因に注意して安定した環境で計量作業を行ってください。
- 理想的な設置条件は、 $20^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度45～60%RHの安定した環境です。
- 塵埃の少ない部屋に設置してください。
- 天びん台は堅固なものを使用してください。(防振台、石盤が理想です)
- 天びんの設置場所として部屋の振動が計量に影響しにくい所を選んでください。振動の影響は、部屋の中央よりもすみの方が、また建物の2階、3階よりも1階の方が受けにくくなります。
- エアコン等の近くに天びんを設置しないでください。
- 直射日光のあたらない場所に設置してください。
- 磁気を帯びた機器の近くに天びんを置かないでください。
- 静電気の発生が考えられる場合は、静電気測定器や徐電気を利用してください。
- 足コマを回して水平器の気泡が赤い円の中央に位置するように調整してください。
- 使用前には必ず30分以上通電してください。(ACアダプタを電源に接続した状態)
- 正しく計量できるよう定期的にキャリブレーションを行ってください。詳しくは「6. キャリブレーション」を参照してください。
- 初めて設置するときや設置場所を変えたときは、天びんを室温になじませるために最低6時間以上、できれば連続通電状態で放置し、その後、キャリブレーションを行ってから使用してください。

⚠ 注意 腐食性ガス、引火性ガスが漂うところに設置しないでください。

2.5. 計量中の注意（より精密な計量を行うために）

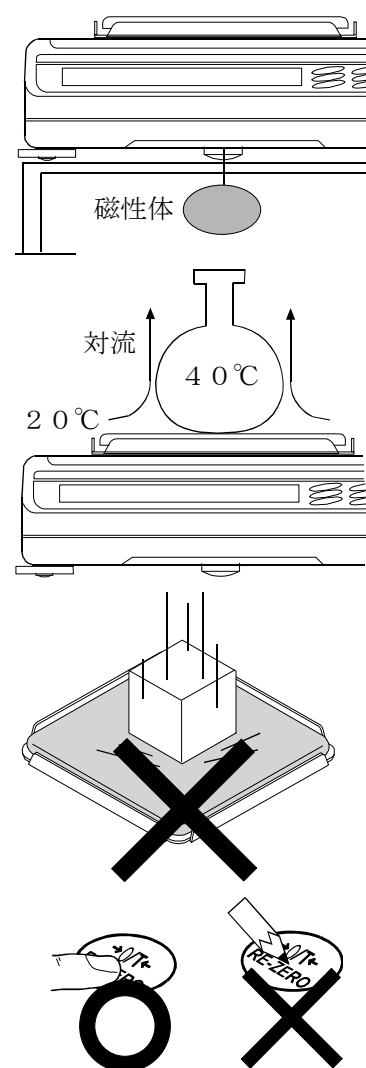
正確な計量を行うためには、下記の事項に注意してください。

- 静電気の影響により、計量誤差を生じることがあります。周囲の湿度が45%RH以下になるとプラスチック等の絶縁物は静電気を帯びやすくなります。必要に応じて下記の対処をしてください。また、天びんを接地してください。
- 別売品の除電器AD-1683を使い、試料の静電気を直接除去する。
- 天びんの設置場所の相対湿度を高くする。
- 試料を導電性の金属製容器等に入れて計量する。



■ プラスチック等の帯電物は湿った布で拭いて静電気を抑える。

- 磁気の影響により計量値に誤差が入ることがあります。磁性体（鉄など）を測定する場合は、床下計量等の方法により天びん本体と試料とを遠ざけてください。
- 周囲の温度と計量物（風袋を含む）の温度に差があると、計量誤差が生じることがあります。例えば、室温 20℃ のときに 40℃ のフラスコの周囲には対流が生じて本来の重さよりも軽く表示されます。計量物や風袋はできるだけ周囲の温度になじませてから測定してください。
- 計量操作は丁寧に素早く操作してください。測定に時間がかかると計量室内の温湿度の変化、空気の乱れや試料の反応・湿度の吸収により誤差要因が多くなります。
- 計量皿にもものを載せるときは、衝撃的な荷重やひょう量を越えた荷重を加えないでください。また、計量物は皿の中央に載せてください。
- キーを押すときはペンなど先の尖ったもので押さずに指でキーの中央を押してください。
- 測定誤差をなくすために計量前に必ず **RE-ZERO** キーを押してください。
- 測定結果には空気の浮力の誤差が含まれています。空気の浮力は試料体積や大気圧、温度、湿度によって変わります。精密な測定には浮力の補正を行ってください。
- 天びん内に異物が入らないようにしてください。（粉体、液体、金属片など）



2.6. 計量後の注意（天びんの保守管理）

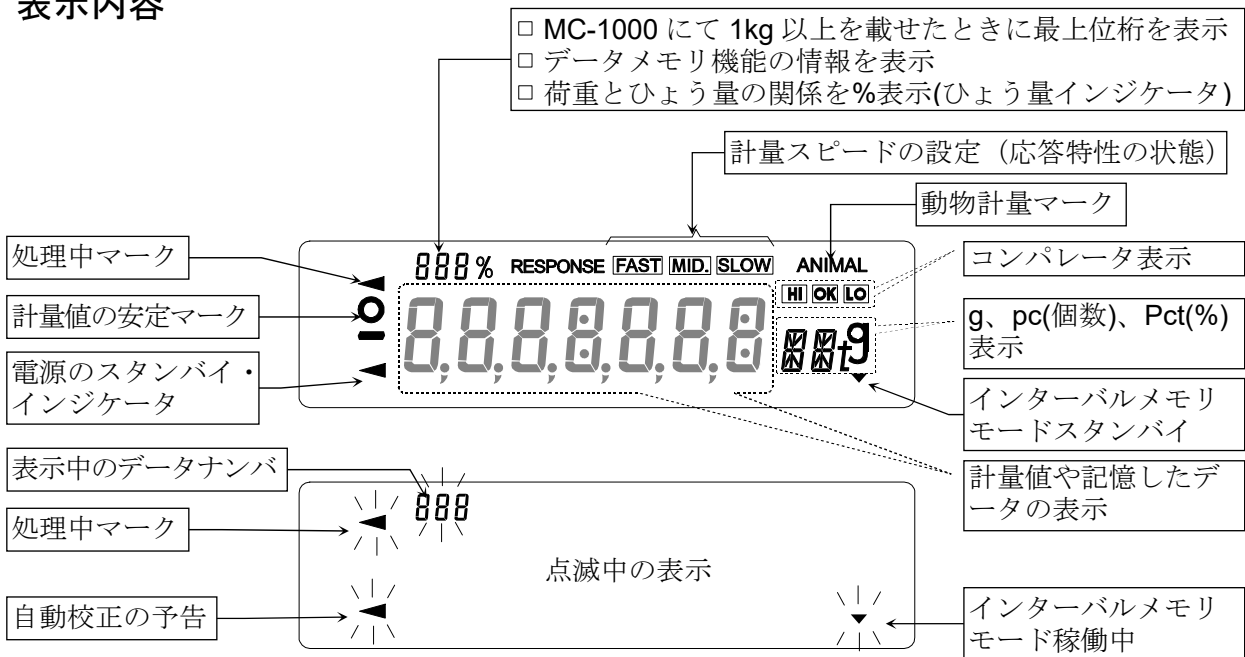
- 天びんに衝撃を加えたり、落とさないでください。
- 天びんを分解しないでください。
- 強力な有機溶剤で清掃しないでください。清掃には、洗剤を湿らせた柔らかく埃のでない布を使ってください。
- 天びん内に埃や水が入らないようにしてください。

2.7. 電源についての注意

- 電源投入直後や内蔵分銅によるキャリブレーション（校正）中など、内蔵分銅の動作中には AC アダプタを抜かないでください。内蔵分銅が固定されない状態となり、天びんを移動する際に機構部を破損する恐れがあります。AC アダプタを抜く場合は、必ず **ON:OFF** キーを押し、表示がゼロとなったことを確認してください。
- この電子天びんは、AC アダプタが接続されている限り、常に通電状態となっています。この状態で天びんに悪影響を及ぼすことはありません。正確に計量するために使用前に 30 分以上通電することをお勧めします。

3. 表示とキーの基本操作（基本動作）

表示内容

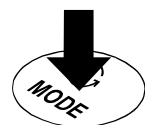


キー操作

キーを「押してすぐ離れた場合」と「押し続けた場合」とでは、天びんの動作が異なります。通常の計量操作では、キーを「押してすぐ離す」です。必要がない限り、キーを押し続けしないでください。



押す
(押してすぐ離す)



押し続ける

キー	キーを押す (押してすぐ離す)	キーを押し続ける
	表示をオン、オフするキーです。表示をオフすると、スタンバイ・インジケータのみ表示します。表示をオンすると、計量皿に容器などが載っていてもゼロ表示になり、計量が可能になります。 ON/OFF キーはいつでも有効です。操作中に ON/OFF キーを押せば必ず表示オフになります。	
	計量表示にて押すと、最小表示の桁をオン/オフします。 個数・パーセント表示にて押すと、登録モードに入ります。	内部設定のメニューを表示します。
	出荷時設定での機能はありません。 (内部設定で、g以外の単位を登録した場合は、登録した単位を切り替えます。)	自動環境設定付き自己点検機能/手動環境設定のモードに入ります。
	内蔵分銅によるキャリブレーションを開始します。	キャリブレーション関連のメニューを表示します。
	内部設定により安定時に計量値を記憶またはデータを出力します。 (出荷時設定ではデータを出力します)	出荷時設定での機能はありません。 内部設定の変更により次の機能を指定できます。 □ GLPの「見出し」「終了」を出力します。 (37ページ「9.3. GLP出力」を参照) □ データメモリ機能のメニューを表示します。
	表示をゼロにします。	

4. 計量

4.1. 単位（モード）の選択

初期設定では、天びんで使用できるモードは、g（グラム）のみです。

他の単位を使用するには、内部設定「単位登録 (Unit)」で表示させる単位とその順番を登録する必要があります。

単位登録の方法については、GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「単位（モード）登録の解説」を参照してください。

4.2. 基本的な計量

より安定した計量を行うために

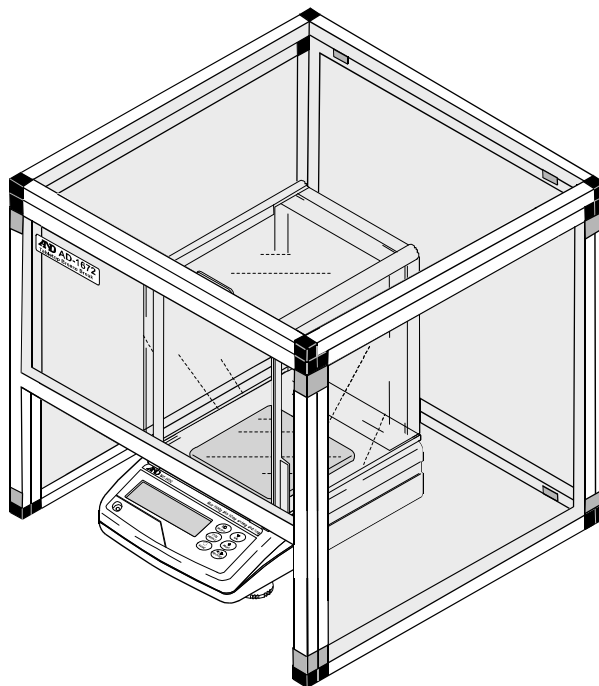
□ 風や振動による影響を減らすために、内部設定「環境・表示 (bASFnC)」の「応答特性 (Cond)」を「2 (SLOW)」に、「安定化フィルタ (FIL)」を「1 (安定化フィルタあり)」に設定してください。

内部設定 「8. 内部設定」27ページを参照し、設定を確認、変更してください。

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途
bASFnC 環境・表示	Cond 応答特性	2	応答が遅い、安定した表示 SLOW
	FIL 安定化フィルタ	1	安定化フィルタあり

□ 安定した計量を行うために

内部設定が外乱に強い設定 (Cond 2、FIL 1) に設定されていても、まだ計量値が安定しない場合は、AD-1672（卓上風防）を用い、周囲の微風の影響を避けてください。



AD-1672（卓上風防）と天びん（MC-1000）

マスコンパレータとして使用する場合

- 偏置誤差の影響が出ないように、皿の中心に計量物を載せて計量してください。
 または、重心調整皿 (AX-MC1000PAN、AX-MC6100PAN) を使用することをお勧めします。
- 別売品の外部コントローラAD-8922Aを利用すると、AD-8922Aのキー操作で、“CAL”、“RE-ZERO”などが行えます。天びんとAD-8922Aとの接続方法については、AD-8922Aの取扱説明書を参照してください。
- 設置場所の温度変化、圧力変動、振動、風、静電気などの誤差要因に注意して安定した環境で計量作業を行ってください。
- 下表は、機種毎による分銅等級と測定レンジ推奨一覧です。この表の測定レンジは、天びんの繰り返し性が各分銅等級の許容誤差の1/3以下としています。

分銅等級と測定レンジ推奨一覧

機種 等級	MC-1000				MC-6100			
	F1	F2	M1	M2	F1	F2	M1	M2
5kg					↑↓	↑↓	↑↓	↑↓
2kg					↑↓	↑↓	↑↓	↑↓
1kg	↑↓	↑↓	↑↓	↑↓	↑↓	↑↓	↑↓	↑↓
500g	↑↓	↑↓	↑↓	↑↓			↑↓	↑↓
200g		↑↓	↑↓	↑↓			↑↓	↑↓
100g		↑↓	↑↓	↑↓			↑↓	↑↓
50g		↑↓	↑↓	↑↓			↑↓	↑↓
20g			↑↓	↑↓				↑↓
10g			↑↓	↑↓				↑↓
5g			↑↓	↑↓				↑↓
2g			↑↓	↑↓				↑↓
1g			↑↓	↑↓				↑↓
500mg				↑↓				↑↓
200mg				↑↓				↑↓
100mg				↑↓				↑↓

F1
 F2
 M1
 M2

システムに組み込んで使用する場合

- 専用皿を設計する場合は、ひょう量内で設計してください。
 また、静電気および磁気の影響を防ぐため、専用皿は樹脂や磁性体（鉄など）以外の材料で設計することをお勧めします。
- 電源を切っても、前回の計量値を記憶しておく機能があります。
 内部設定「環境・表示 (bASFnc)」の「パワーオンゼロ (P-tr)」を「1」にすると、電源を切った後、再度電源投入後、前回の計量値を表示します。詳細は、31ページの「パワーオンゼロの解説」を参照してください。
- 風袋を載せた状態で校正を行う際に、スパンのみを更新する機能があります。
 内部設定「環境・表示 (bASFnc)」の「スパン校正 (SPn)」を「1」にすると、風袋を載せた状態で、内蔵分銅によりスパンのみを更新します。詳細は、31ページの「スパン校正の解説」を参照してください。
- 計量スピードの高速化、粉体などの微量の切り出しを行う際は、「11. 拡張機能」を参照してください。

5. 環境設定／自己点検機能

天びんを設置した場所の風や振動が計量に及ぼす影響を判定して応答特性を自動で設定する機能です（自動環境設定）。設定は3段階あります。また、手動で設定することも可能です（手動環境設定）。自動環境設定を選択すると同時に天びん自身で天びんの動作を点検します（自己点検機能）。

表示	内部設定	応答特性
FAST	[Cond 0]	応答が速い、振動に弱い
MID.	[Cond 1]	↑
SLOW	[Cond 2]	↓ 応答が遅い、安定した表示



自動環境設定または手動環境設定により応答特性が変更された場合、表示書換周期も変更されます。応答特性が [MID.] または [SLOW] から [FAST] になった場合、表示書換周期は10回/秒になります。応答特性が [FAST] から [MID.] または [SLOW] になった場合、表示書換周期は5回/秒になります。応答特性が [MID.] または [SLOW] で表示書換周期を10回/秒にしたい場合、また応答特性が [FAST] で表示書換周期を5回/秒にしたい場合、内部設定「環境・表示 (bASFunc)」の「表示書換周期 (SPd)」の設定を変更してください。設定方法は「8. 内部設定」を参照してください。

自動環境設定にて [Cond 0] に設定されても、計量時の風や振動により安定しない場合は、手動にて [Cond] を変更してください。

5.1. 自動環境設定付き自己点検機能

正しい測定結果が得られない場合や天びんの動作を確認する場合、環境設定付き自己点検機能で点検してください。

天びんの動作を点検し、内蔵分銅を利用した点検も行います。

同時に自動環境設定で使用環境を自動的に判定し、応答特性の設定値を更新します。

- ① [MODE] キーを [RESPONSE] が表示されるまで押し続けてください。
- ② 自動的に天びんの動作点検を開始し、また、自動で応答特性を設定します。その間、天びんに振動などを加えないでください。
- ③ 更新終了後、更新結果を表示し計量表示に戻ります。

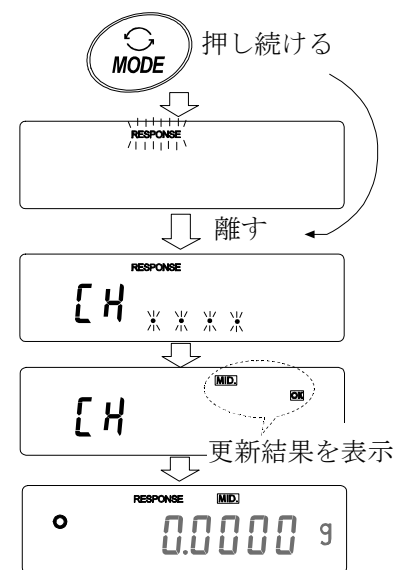
更新の結果は一定時間表示されます。

例) “ [MID.] [OK] ”

(動作点検結果は [OK] であり、また応答設定は [MID.] となったことを示します。)

注意 ・ 天びんの動作が異常な場合 [CH no] 表示になります (“CHECK NO” を表します)。修理を依頼してください。

- ・ 自動設定できなかった場合は [CH nG] 表示になります (“CHECK NG” を表します)。[CAL] キーを押すと計量モードに戻ります。振動、風、計量皿の接触等の周囲環境をチェックし再度試してください。



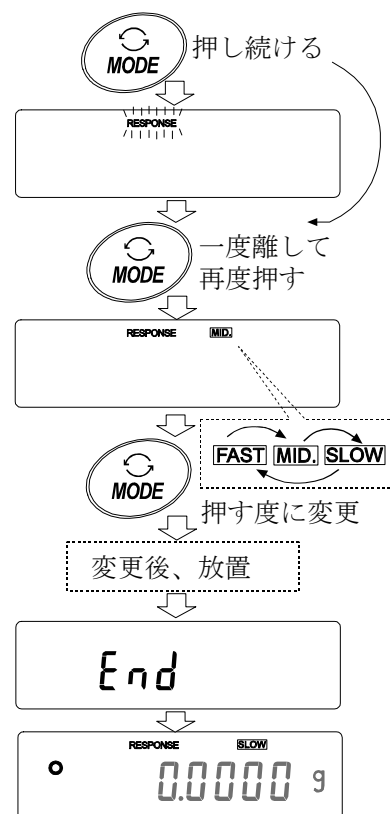
お知らせ 自動環境設定による設定値が使用しにくい場合、次の「手動環境設定」を試してください。

5.2. 手動環境設定

自動環境設定による設定を変更する場合、次の方法で設定できます。

- ① **MODE** キーを **RESPONSE** が表示されるまで押し続け、表示したなら再度 **MODE** キーを押してください。
- ② **MODE** キーを押して設定を選択してください。
(**FAST**、**MID**、または、**SLOW**の何れかを選択します。)
- ③ 放置すると **End** を表示し計量表示に戻り、一定時間更新した状態を表示します。

お知らせ 環境設定の設定値は、内部設定「環境・表示」の「応答特性 (**Cond**)」で変更できます。
設定方法は、「8. 内部設定」を参照してください。



6. キャリブレーション（天びんの校正）

キャリブレーション

自動校正----- 使用環境の温度変化により自動的に内蔵分銅を使って天びんを校正します。

内蔵分銅によるキャリブレーション----- 内蔵分銅を使ってワンタッチで天びんを校正します。

お手持ちの分銅によるキャリブレーション----- お手持ちの分銅を使って天びんを校正します。

キャリブレーション・テスト

お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト----- お手持ちの分銅を使って計量の正確さを確認した結果を出力します。

※校正は行いません。

キャリブレーションの注意

- キャリブレーション中は特に振動、風、温度変化に注意してください。
- キャリブレーションおよびキャリブレーション・テストでは、GLPに対応した保守記録の出力が行えます。GLPの保守記録を出力するには、内部設定「データ出力 (*dout*)」の「GLPに関する出力 (*info*)」を設定する必要があります。GLP出力にはパソコンまたはオプション・プリンタが必要です。GLP出力では、天びんに搭載されている時計機能により、日付・時刻を出力します。日付・時刻が合っていない場合は、GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「時刻・日付の確認と設定方法」を参照し、時計を合わせてください。
なお、キャリブレーション・テストは、GLPに対応した保守記録の出力を設定しているときのみ有効な機能です。
- 内部設定「不揮発メモリの使用方法 (*DATA*)」を変更（校正履歴を記憶）することにより、キャリブレーションの「実行記録」およびキャリブレーション・テストによる「校正状態」をデータメモリに記憶することができます。詳しくは、GXシリーズの取扱説明書「10. データメモリ機能」を参照してください。

お手持ちの分銅を使用するときの注意

- キャリブレーションで用いる分銅の正確さがキャリブレーション後の天びんの精度を左右します。
- お手持ちの分銅によるキャリブレーションやキャリブレーション・テストに使用する分銅は、下の表から選んでください。

機種	使用可能校正分銅	入力可能な器差範囲
MC-1000	1000g*, 900g, 800g, 700g, 600g, 500g, 400g, 300g, 200g	-0.0150g~+0.0159g
MC-6100	6000g, 5000g*, 4000g, 3000g, 2000g	-0.150g~+0.159g

* は出荷時設定

表示



「天びんが校正データを取り込んでいるマーク」です。表示しているときは振動や風などを天びんに与えないようにしてください。

6.1. 自動校正（温度変化による校正）

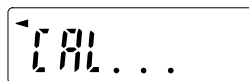
使用環境の温度変化により自動的に内蔵分銅を使って天びんを校正します。表示オフでも動作します。GLP出力を設定している場合、キャリブレーション後に「校正実行記録」を出力またはデータメモリに記憶します。

注意 計量皿に何か載っている場合、天びんは使用中と判断し自動校正は行われません。

常に正しく校正した状態を保つため、通常は計量皿に何も載せないでください。



自動校正の予告マーク（◀マーク点滅）です。使用中でない場合、点滅を始めてしばらくすると内蔵分銅によるキャリブレーションを開始します。（点滅時間は使用環境により異なります）



「天びんが校正データを取り込んでいる状態」です。表示しているときは振動や風などを天びんに与えないようにしてください。終了すると、自動的にもとの表示に戻ります。

お知らせ マークが点滅していても継続して使用できますが、計量精度維持のためなるべく校正後使用してください。

「7. 機能選択と初期化」の設定により「自動校正の禁止」または、「自動校正を使用する」を選択できます。

6.2. 内蔵分銅によるキャリブレーション（ワンタッチ・キャリブレーション）

内蔵分銅を使ってワンタッチでキャリブレーションします。（天びんを校正します）

- ① 計量皿に何も載せずに30分以上通電してください。
- ② **CAL**キーを押すと**CAL in**を表示します。
- ③ 内蔵分銅を使って自動的にキャリブレーションします。振動などを加えないでください。
- ④ キャリブレーション後、GLP出力を設定している場合、「校正実行記録」を出力または、データメモリに記憶します。
- ⑤ 終了すると自動的に計量表示に戻ります。

❗ 内蔵分銅について

内蔵分銅は、使用環境・経年変化等により質量変化をおこす可能性があります。必要に応じて「6.5. 内蔵分銅の値の補正」を行ってください。

また、より適切な計量管理を行うには、次項の外部分銅（お手持ちの分銅）によるキャリブレーションを定期的に行われることをお勧めします。

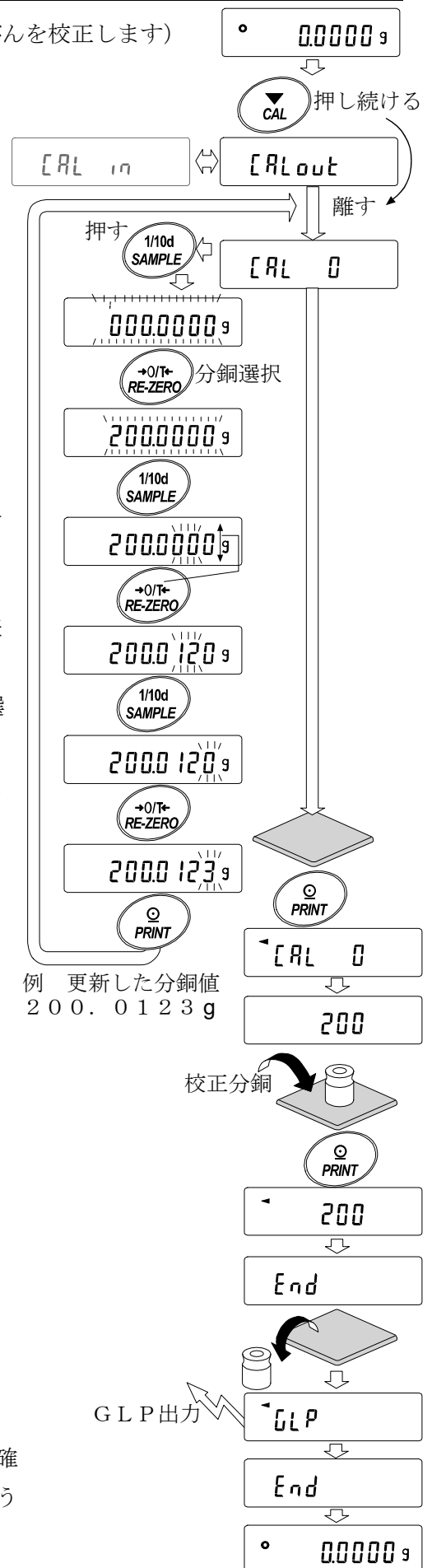
6.3. お手持ちの分銅によるキャリブレーション

お手持ちの校正分銅を使ってキャリブレーションします。(天びんを校正します)

MC-1000 の場合

- ① 計量皿に何も載せずに30分以上通电してください。
- ② **CAL** キーを押し続けます。**CALout** が表示されたらキーから指を離します。
- ③ 校正分銅(19ページの校正分銅が使用可能)を設定する場合、**SAMPLE** キーを押し④へ進んでください。
校正分銅を変更しない場合、⑤へ進んでください。
- ④ 次のキーで校正分銅値を設定してください。

SAMPLE キー	校正分銅の選択(全桁点滅)と器差の選択(選択桁点滅)を切り替えます。 MC-1000 の場合は、0.0001g の桁まで、 MC-6100 の場合は、0.001g の桁まで器差を設定できます。
RE-ZERO キー	使用する校正分銅(全桁点滅)または器差(選択桁点滅)を変更します(19ページ参照)。
PRINT キー	変更した校正分銅を登録します。登録した値は電源を切っても記憶しています。
CAL キー	設定を中断します。(CAL 0 表示に戻ります)
- ⑤ 計量皿に何も載せていないことを確認して **PRINT** キーを押してください。ゼロ点を計量します。振動などを加えないでください。
- ⑥ 計量皿に校正分銅を載せ **PRINT** キーを押してください。分銅を計量します。振動などを加えないでください。
- ⑦ 計量皿から分銅を取り除いてください。
- ⑧ キャリブレーション後、GLP出力を設定している場合、「校正実行記録」を出力またはデータメモリに記憶します。
- ⑨ 自動的に計量表示に戻ります。
- ⑩ 校正分銅を再度載せて、設定値±20デジットであることを確認します。入らない場合は、周囲環境に注意して、①からもう一度やり直してください。



6.4. お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト

お手持ちの校正分銅を使って計量の正確さを確認するとともに、その結果を出力します。GLPに対応した保守記録の出力を設定しているとき (dout info 1 または 2) にのみ有効な機能です。(校正は行いません)

MC-1000 の場合

- ① 計量皿に何も載せずに30分以上通电してください。
- ② **CAL** キーを押し続けます。**[[out** が表示されたらキーから指を離します。
- ③ 校正分銅 (19 ページの校正分銅が使用可能) を設定する場合、**SAMPLE** キーを押し④へ進んでください。
校正分銅を変更しない場合、⑤へ進んでください。

- ④ 次のキーで校正分銅値を設定してください。

SAMPLE キー 校正分銅の選択 (全桁点減) と器差の選択 (選択桁点減) を切り替えます。

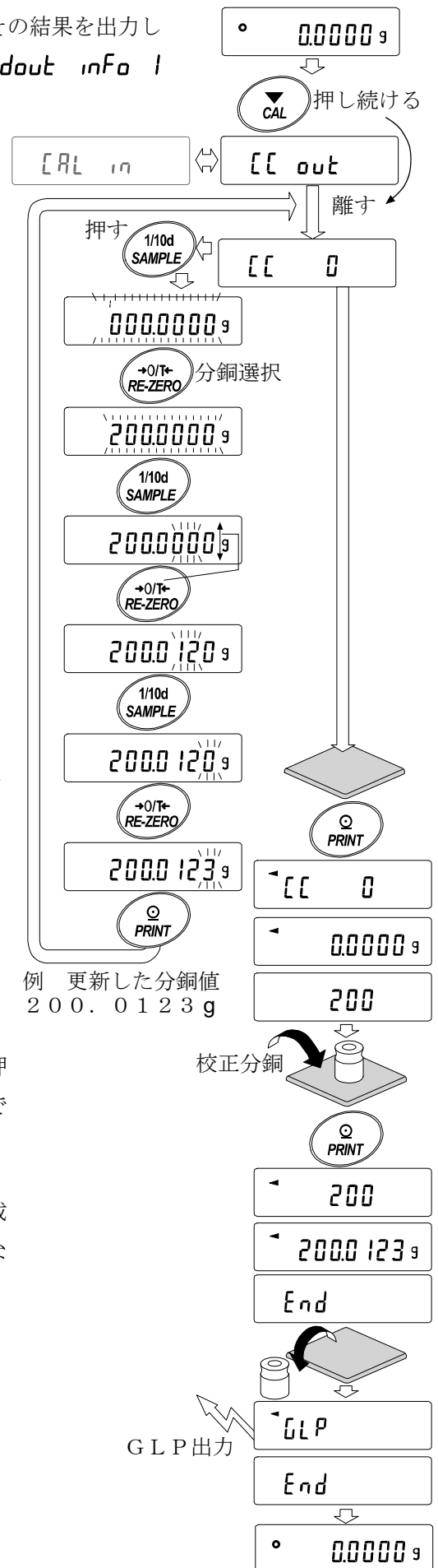
MC-1000 の場合は、0.0001g の桁まで、
MC-6100 の場合は、0.001g の桁まで器差を設定できます。

RE-ZERO キー 使用する校正分銅 (全桁点減) または器差 (選択桁点減) を変更します (19 ページ参照)。

PRINT キー 変更した校正分銅を登録します。登録した値は電源を切っても記憶しています。

CAL キー 設定を中断します。(**[[0** 表示に戻ります)

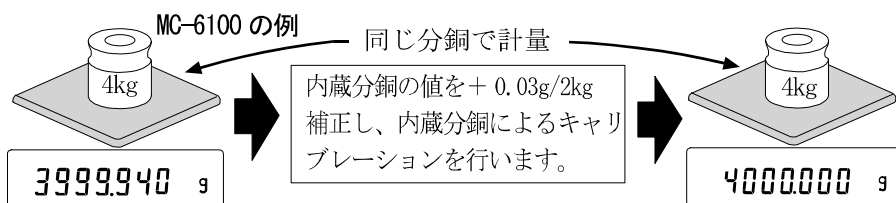
- ⑤ 計量皿に何も載せていないことを確認して **PRINT** キーを押してください。ゼロ点を計量します。振動などを加えないでください。
- ⑥ ゼロ点の計量値を数秒間表示します。計量皿に校正分銅を載せ **PRINT** キーを押してください。分銅を計量します。振動などを加えないでください。
- ⑦ 分銅の計量値を数秒間表示します。
計量皿から分銅を取り除いてください。
- ⑧ 「校正状態」を出力またはデータメモリに記憶します。
- ⑨ 自動的に計量表示に戻ります。



6.5. 内蔵分銅の値の補正

天びんは記憶している内蔵分銅の値を一定の範囲内で補正でき、お手持ちの分銅に合わせることが出来ます。補正の基準値（内蔵分銅換算値）および補正範囲は下表の通りです。設定した値はACアダプタを抜いても記憶しています。

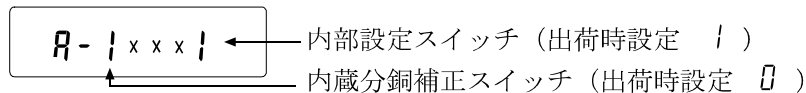
機種	補正基準値	補正範囲
MC-1000	500.000g	±0.020g
MC-6100	2000.00g	±0.20g



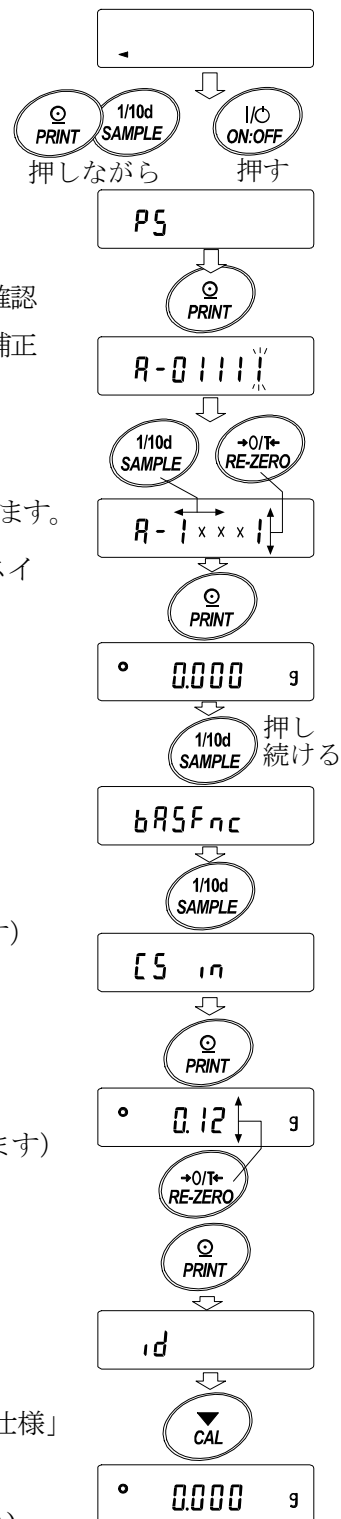
- ワンタッチ・キャリブレーションをした後、お手持ちの分銅を載せて補正量を確認します。（例では、4kgで-0.06gずれているので、MC-6100での補正量は、補正基準値が2kgのため+0.03g/2kgとなります。）
- 表示をオフします。
- PRINT**と**SAMPLE**キーを押しながら**ON:OFF**キーを押すと**PS**を表示します。
- PRINT**キーを押し、次のキーで「内蔵分銅補正スイッチ」と「内部設定スイッチ」を「/」にしてください。

SAMPLEキー スイッチ（点滅する桁）を選択します。

RE-ZEROキー 点滅中のスイッチの値を変更します。



- PRINT**キーを押すと登録され、計量表示になります。
- SAMPLE**キーを押し続け**bASFnC**を表示させます。（内部設定に入ります）
- [5 in]**が表示するまで**SAMPLE**キーを数回押します。
- PRINT**キーを押し、次のキーで選択してください。
 - RE-ZERO**キー 補正値を選択してください。（+20デジットの次は-20デジットになります）
 - PRINT**キー 登録し、次の項目を表示します。
 - CAL**キー キャンセルし、次の項目を表示します。
- CAL**キーを押してください。計量表示に戻ります。
- CAL**キーを押し、内蔵分銅によるキャリブレーションを行います。
- お手持ちの分銅を載せて、正しく補正されたこと（54ページの「14.仕様」の内蔵分銅による調整後の精度内であること）を確認してください。正しく補正されない場合、再度⑥からの作業を行い補正値を調整してください。



7. 機能選択と初期化

7.1. 機能選択

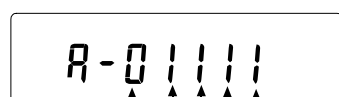
天びんは不用意に変更されては困るデータ（正確に計量するための校正データ、使用環境へ適合するためのデータ、RS-232Cインタフェースを制御するデータ等）を記憶しています。それらのデータを保護する目的で「機能選択スイッチ」が設けられ、「変更禁止」または「変更可能（使用可能）」を選択できます。「変更禁止」にすると、その機能に入ることができないので、不用意な変更を防げます。「機能選択のスイッチ」には次の五つがあります。

内部設定、内蔵分銅によるキャリブレーション、
お手持ちの分銅によるキャリブレーション、自動校正、内蔵分銅の補正

設定方法

- ① 表示をオフします。
- ② **PRINT**と**SAMPLE**キーを押しながら**ON:OFF**キーを押すと **P5** を表示します。
- ③ **PRINT**キーを押し、次のキーで機能を選択してください。
 - SAMPLE**キー 点滅中の桁（スイッチ）を選択します。
 - RE-ZERO**キー 点滅中のスイッチの状態を選択します。
 - 0** 変更禁止／使用不可
 - !** 変更可能／使用可能
 - PRINT**キー 登録し、計量表示に戻ります。
 - CAL**キー 操作をキャンセルします。（**CLr**を表示します。）
もう一度**CAL**キーを押すと計量表示に戻ります。

（出荷時の表示）



内部設定

- 0** 内部設定を禁止します。
- !** 内部設定を変更可能にします。

内蔵分銅によるキャリブレーション（ワンタッチ・キャリブレーション）

- 0** 内蔵分銅によるキャリブレーションを禁止します。
- !** 内蔵分銅によるキャリブレーションを使用可能にします。

お手持ちの分銅によるキャリブレーション

- 0** お手持ちの分銅によるキャリブレーションを禁止します。
- !** お手持ちの分銅によるキャリブレーションを使用可能にします。

自動校正（温度変化による校正）

- 0** 温度変化による自動校正を禁止します。
- !** 温度変化による自動校正を使用します。

内蔵分銅の値の補正

- 0** 内蔵分銅の値の補正を禁止します。
- !** 内蔵分銅の値の補正を変更可能にします。

7.2. 初期化

天びんの各設定値を工場出荷時の値に戻す機能です。

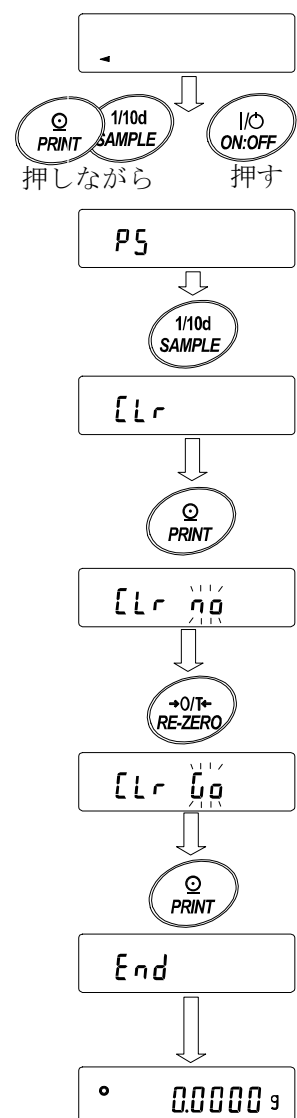
初期化される内容は次の通りです。

- 校正データ
- 内部設定
- 単位質量（個数モード）、100%質量値（パーセント計量モード）
- データメモリ機能により記憶したデータ
- お手持ちの校正分銅値
- 機能選択の状態

注意 初期化後、必ず校正を実行してください。

設定方法

- ① 表示をオフします。
- ② **PRINT**と**SAMPLE**キーを押しながら**ON:OFF**キーを押すと**PS**を表示します。
- ③ **SAMPLE**キーを押して**[Lr]**の表示にします。
- ④ **PRINT**キーを押します。（キャンセルする場合は**CAL**キーを押します）
- ⑤ **RE-ZERO**キーを押します。
- ⑥ **PRINT**キーを押すと初期化を実行します。
実行後、計量表示になります。



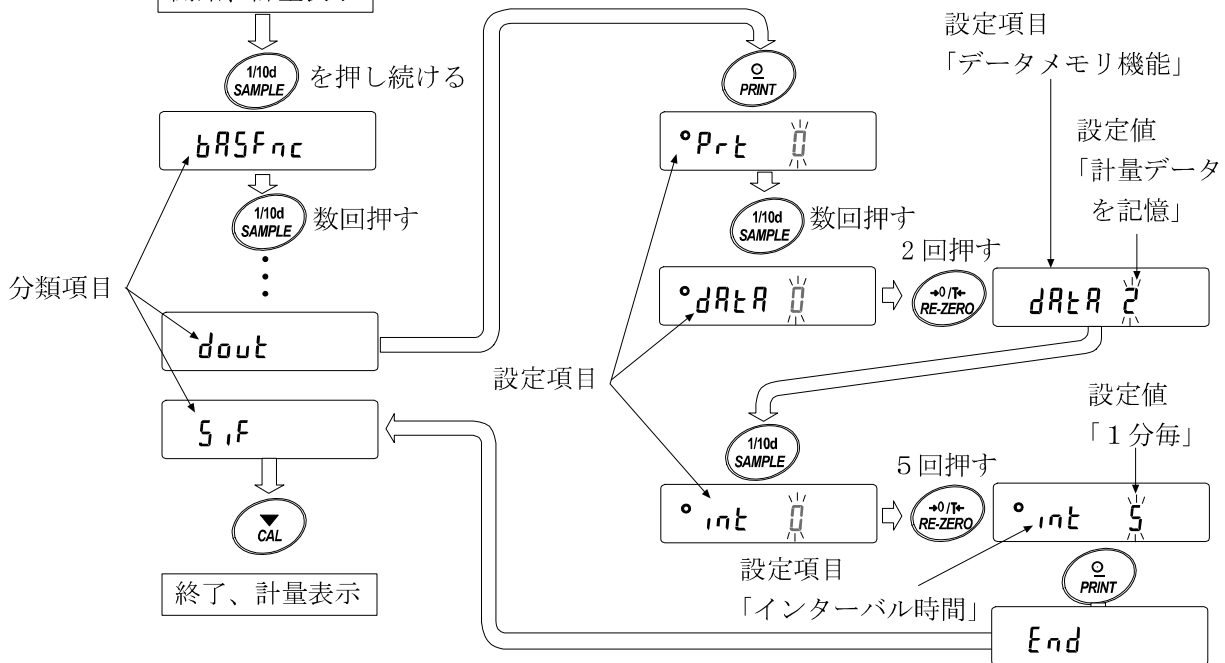
8. 内部設定

内部設定は、天びんの動作方法を指定する項目を更新・閲覧する機能です。設定値は、ACアダプタを抜いても記憶されていて、更新するまで有効です。

内部設定のメニュー構造は、下図の例のように分類項目と設定項目の2層からなり、各設定項目には一つの設定値が登録されています。各設定項目で有効になる設定値は、最後に表示した設定値です。変更した設定値が天びんの動作に反映されるのは、**PRINT**キーを押した後です。

設定例とメニュー構造 「データメモリ機能」を「計量データを記憶」に設定し、

「インターバル時間を「1分毎」に設定する例。



注意 設定と使用条件（使用環境）によっては正しく動作しない場合がありますので、変更内容を確認して変更してください。

8.1. 内部設定の表示と操作キー

	「○」マークは現在有効になっている設定値に表示されます。
	計量表示で押し続けると内部設定メニューに入ります。（分類項目を表示）分類項目または、設定項目を選択します。
	設定値を変更します。
	分類項目から設定項目に入ります。 設定値を登録し、次の分類項目に進みます。
	設定項目を表示中は、設定をキャンセルし次の分類項目に進みます。 分類項目を表示中は、内部設定を終了し、計量表示になります。

8.2. 項目一覧

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途			
bASFunc 環境・表示	Cond 応答特性	0	応答が速い、振動に弱い	FAST	環境設定で変更できる。 ホールド機能オン(Hold I)のとき、平均化時間の設定と兼用。	
		1		MID.		
		2	応答が遅い、安定した表示	SLOW		
	St-b 安定検出幅	0	厳密に判定	(±1 デジット)	一定時間内の計量表示の変動幅が基準値以下なら安定マークを表示。 ホールド機能オン(Hold I)のとき、平均化時間の設定と兼用。	
		1				
		2	緩やかな判定	(±3 デジット)		
	Hold ホールド機能	0	オフ	動物計量時、安定時に表示をホールドする機能。お時 [ANIMAL] 点灯。		
		1	オン			
	Zrc ゼロトラック	0	オフ	ゼロ点を追尾して表示をゼロに保つ機能。		
		1	通常			
		2	少し強い			
		3	強い			
	SPd 表示書換周期	0	5 回/秒	表示の更新周期。		
		1	10 回/秒			
	Pnt 小数点	0	.	(ポイント)	小数点の形状。	
		1	,	(カンマ)		
	P-on オートパワーオン	0	オフ	ACアダプタを接続すると計量モードからスタートする。		
1		オン				
PoFF オートパワーオフ	0	オフ	10分間操作しないと、自動的に表示オフする。			
	1	オン (10分)				
GS ₁ ひょう量インジケータ	0	オフ	ひょう量インジケータ ゼロ 0 % ひょう量 100 %			
	1	オン				
FIL 安定化フィルタ	0	安定化フィルタなし。				
	1	安定化フィルタあり。(マスコンパレータとして使用の場合設定)				
	0	電源投入後、表示をゼロにする。				
P-tr パワーオンゼロ	0	電源投入後、表示をゼロにしない。前回の計量表示を維持する。 このときは、リゼロ動作を頻繁に行わないでください。 (31ページ、「パワーオンゼロの解説」参照)				
	1					
SPn スパン校正	0	校正時、ゼロとスパンを更新する。				
	1	校正時、スパンのみを更新する。 風袋が載った状態で、内蔵分銅によりスパンのみ校正できる。 (31ページ、「スパン校正の解説」参照)				
CL Adj 時計		GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「時刻・日付の確認と設定方法」を参照。		時刻・日付の確認・調整をする。 時刻・日付は、GLP出力時やデータ出力時に使用されます。		
CP Func コンパレータ	CP コンパレータモード	0	比較しない			
		1	安定時・オーバ時に比較する (ゼロ付近を除く)			
		2	安定時・オーバ時に比較する (ゼロ付近を含む)			
		3	常に比較する (ゼロ付近を除く)			
		4	常に比較する (ゼロ付近を含む)			
	CPin 比較方法と値の設定	0	上下限値をデジタル入力する		CPH, CPLo を選択できます。	
		1	上下限値をサンプル荷重で登録する			
2		基準値をデジタル入力する。				
	3	基準値をサンプル荷重で登録する		CPREF, CPLnt を選択できます。		

■ は出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	
CP Hi 上限値の設定	CP Lo 下限値の設定	GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「コンパレータの解説」を参照。	CP in 0、1 を選択したとき表示します。	
				GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「コンパレータの解説」を参照。
CP rEF 基準値の設定	CP LinT 基準値からの許容範囲の設定			
dout データ出力	Prt データ出力モード	0	キーモード	安定表示のとき PRINT キーで記憶またはデータ出力する。
		1	オートプリント Aモード (基準=ゼロ点)	ゼロ点から AP-P と AP-b による範囲を越え安定表示したとき記憶または出力する。
		2	オートプリント Bモード (基準=前回の安定値)	基準より AP-P と AP-b による範囲を越え安定表示したとき記憶または出力する。
		3	ストリームモード/ インターバルメモリモード	dAtA 0 のとき連続してデータを出力する。/ dAtA 2 のときインターバルメモリを使用する。
	AP-P オートプリント極性	0	プラスのみ	表示が基準より大きい。
		1	マイナスのみ	表示が基準より小さい。
		2	両極性	基準との大小に関係なく。
	AP-b オートプリント幅	0	10 デジット	基準と表示との差分を指定。
		1	100 デジット	
		2	1000 デジット	
	dAtA 不揮発メモリ	0	使用しない	関連設定 Prt 、 int 、 d-no 、 S-td 、 info
		1	単位質量を記憶	
		2	計量データを記憶	
	int インターバル時間	0	表示書き換え毎	インターバルメモリモードを使用するときのインターバル時間を設定する。 (Prt 3 、 dAtA 2 のときの設定)
		1	2 秒毎	
		2	5 秒毎	
		3	10 秒毎	
		4	30 秒毎	
		5	1 分毎	
		6	2 分毎	
		7	5 分毎	
	d-no データナンバ付加	0	データナンバ出力しない	GXシリーズの取扱説明書「10. データメモリ機能」参照。
		1	データナンバ出力する	
	S-td 時刻・日付付加	0	時刻・日付を出力しない	計量データ出力時の時刻・日付の出力の選択。出力される時刻・日付の確認・設定はGXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「時刻・日付の確認と設定方法」を参照してください。
		1	時刻出力する	
		2	日付出力する	
	S-id IDナンバ付加	0	IDナンバ出力しない	データ出力時のIDナンバの出力の選択。
		1	IDナンバ出力する	
	PUSE データ出力間隔	0	空けない	出力の間隔を選択します。
		1	1.6 秒空ける	

▪ は出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途		
<i>dout</i> データ出力	<i>Aut-F</i> オートフィード	<input type="checkbox"/> 0 行わない <input type="checkbox"/> 1 行う	データ出力後の自動紙送りの選択。		
	<i>info</i> GLP出力	<input type="checkbox"/> 0 出力しない <input type="checkbox"/> 1 AD-8121フォーマット <input type="checkbox"/> 2 汎用フォーマット	GLPに関する出力方法の選択。GLP出力にともなう時刻・日付の設定はGXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「時刻・日付の確認と設定方法」を参照してください。		
		<i>Ar-d</i> データ出力後のオートゼロ	<input type="checkbox"/> 0 行わない <input type="checkbox"/> 1 行う	データ出力後、自動でリゼロをかける機能。	
	<i>5iF</i> シリアルインタフェース	<i>bPS</i> ボーレート	0 600bps		
1 1200bps					
<input type="checkbox"/> 2 2400bps					
3 4800bps					
4 9600bps					
<i>btPr</i> ビット長、パリティ		<input type="checkbox"/> 0 7ビットEVEN <input type="checkbox"/> 1 7ビットODD <input type="checkbox"/> 2 8ビットNON			
		<i>CrLF</i> ターミネータ	<input type="checkbox"/> 0 CR LF <input type="checkbox"/> 1 CR	CR: ASCII 0Dh コード LF: ASCII 0Ah コード	
			<i>tYPE</i> データフォーマット	<input type="checkbox"/> 0 A&D標準フォーマット <input type="checkbox"/> 1 DPフォーマット <input type="checkbox"/> 2 KFフォーマット <input type="checkbox"/> 3 MTフォーマット <input type="checkbox"/> 4 NUフォーマット <input type="checkbox"/> 5 CSVフォーマット	GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「データフォーマットの解説」を参照。
<i>t-UP</i> コマンドタイムアウト		0 制限なし		コマンド受信中の待ち時間を選択。	
		<input type="checkbox"/> 1 1秒間の制限あり			
<i>ErCd</i> AK、エラーコード		<input type="checkbox"/> 0 出力しない <input type="checkbox"/> 1 出力する		AK: ASCII 06h コード	
		<i>cts</i> CTS、RTSの制御		<input type="checkbox"/> 0 制御しない <input type="checkbox"/> 1 制御する	CTS、RTSの制御。
<i>Unit</i> 単位 (モード) 登録			g グラム	GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「単位登録の解説」を参照。	
<i>dS Fnc</i> 密度計機能	<i>Ldin</i> 液体密度入力方法	<input type="checkbox"/> 0 水温入力 <input type="checkbox"/> 1 密度直接入力	単位登録で比重計を登録したときのみ表示します。		
		<i>CS in</i> 内蔵分銅値補正	「6. キャリブレーション」を参照。 「機能選択」と関連します。通常、表示しません。		
<i>id</i> ID番号の設定	「9. GLPとIDナンバ」を参照。				

▪ は出荷時設定です。

※ 内部設定の *CLr* を実行すると、内部の設定が下記のように変わります。注意してください。

CLr を実行後の設定

分類項目	設定項目	設定値	内容
環境・表示	<i>Cond</i> 応答特性	1	“MID.”
	<i>FiL</i> 安定化フィルタ	0	安定化用フィルタなし

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途
<i>ErFnc</i> 拡張機能	<i>F1-b</i> 1段目移動平均の 平均化幅	0	平均化幅狭い
		1	↑ ↓
		2	
		3	
		▪ 4	
		5	
		6	
		7	平均化幅広い
	<i>F1-t</i> 1段目移動平均の 平均化時間	0	平均化なし
		1	0.5秒
		▪ 2	1.0秒
		3	1.5秒
		4	2.0秒
		5	2.5秒
		6	3.2秒
		7	4.8秒
	<i>F2-b</i> 2段目移動平均の 平均化幅	0	平均化幅狭い
		▪ 1	↑ ↓
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		<i>F2-t</i> 2段目移動平均の 平均化時間	0
1	0.5秒		
2	1.0秒		
3	1.5秒		
4	2.0秒		
▪ 5	2.5秒		
6	3.2秒		

▪ は出荷時設定です。

注意 ボーレートや計量データに付加するデータ（日付、時刻、IDナンバ等）の有無によっては、表示書換ごとのデータを全て出力できない場合があります。

8.3. 環境・表示の解説

応答特性 ($Lond$) の特性と用途

$Lond$ 0



$Lond$ 2

荷重の変動に対し鋭敏に表示が反応します。

粉体や液体の計り込み、きわめて軽いサンプルの計量や、計量値の安定度よりも作業能率を優先する場合、設定値を小さくします。設定後 **FAST** と表示されます。

荷重の変動に対してゆっくりと表示が変化します。

使用環境等により計量値が安定しにくい場合、設定値を大きくします。設定後 **SLOW** と表示されます。

※これらの選択は、自動環境設定においては自動で選択されます。

※ホールド機能をオンしている場合は、平均化時間の設定を兼ねます。

安定検出幅 ($St-b$) の特性と用途

計量値が安定したと判定するための設定です。一定時間内の計量値の変動幅が設定値以下になると安定マークを表示し計量値の記憶や出力を行います。この設定はオートプリントに影響します。

$St-b$ 0



$St-b$ 2

計量値が十分安定しないと安定マークを表示せず、少しの計量値の変動でも安定マークが消えます。

厳密に計量する場合、設定値を小さくします。

荷重の微小微動に対して反応しにくくなります。

使用環境等により計量値が安定しにくい場合、設定値を大きくします。

※ホールド機能をオンしている場合は、平均化幅の設定を兼ねます。

パワーオンゼロ ($P-tr$) の解説

計量皿にホッパー等を取り付け、材料を排出計量する場合、計量スタート時に風袋引きを行うと材料の残量が不明になります。「パワーオンゼロ ($P-tr$)」を「1」にすると、計量スタート時の風袋引きを行わなくなるため、電源を切った後、再度電源を投入した場合においても、材料の残量をモニタすることができます。

スパン校正 (SPn) の解説

計量皿にホッパー等を取り付け、取り外しができない状態で校正をしたい場合、「スパン校正 (SPn)」を「1」にすると、風袋 (治具) の重さが下表の範囲であれば、内蔵分銅により校正が可能です。

機種	風袋 (治具の重さ)
MC-1000	500g 以下
MC-6100	5kg 以下

8.4. データ出力の解説

内部設定「データ出力モード (Prt)」は、データメモリ機能 («不揮発メモリ ($dAtA$)」を「計量データを記憶」にする)での動作と、RS-232Cヘデータを出力するときの動作に適用されます。

キーモード

安定マークを表示しているとき、**PRINT**キーを押すと計量値を1回出力 (または記憶) します。

このとき表示を1回点滅させ出力 (または記憶) したことを知らせます。

必要な設定 $dout$ Prt 0 キーモード

オートプリント Aモード

計量値が基準の「ゼロ表示」より「オートプリント極性」と「オートプリント幅」で指定した範囲を越え、かつ安定マークを表示したとき、計量値を1回出力（または記憶）します。また、安定マークを表示しているとき、**PRINT**キーを押すと計量値を1回出力（または記憶）します。このとき表示を1回点滅させ出力（または記憶）したことを知らせます。

使用例		「出力後リゼロ <i>Ar-d 1</i> に設定し、追加したサンプルごとに計量する。（取り去ったサンプルごとに計量する。）」
必要な設定	<i>dout</i>	<i>Prt 1</i> Aモード。
	<i>dout</i>	<i>AP-P</i> オートプリント極性。
	<i>dout</i>	<i>AP-b</i> オートプリント幅。

オートプリント Bモード

計量値が基準の「直前の安定マークを表示した値」より「オートプリント極性」と「オートプリント幅」で指定した範囲を越え、かつ安定マークを表示したとき、計量値を1回出力（または記憶）します。また、安定マークを表示しているとき、**PRINT**キーを押すと計量値を1回出力（または記憶）します。このとき表示を1回点滅させ出力（または記憶）したことを知らせます。

使用例		「計量物を追加しながら計量値を出力する。」
必要な設定	<i>dout</i>	<i>Prt 2</i> Bモード。
	<i>dout</i>	<i>AP-P</i> オートプリント極性。
	<i>dout</i>	<i>AP-b</i> オートプリント幅。

ストリームモード

表示が安定するしないに関わらず表示書換ごとに計量値を出力します。このモードでは表示の点滅は行いません。データメモリ機能（「不揮発メモリ (*dAtA*)」を「計量データを記憶」にする）を使用しているときはインターバルメモリモードになります。

使用例		「パソコンで計量値を常時モニタする。」
必要な設定	<i>dout</i>	<i>Prt 3</i> ストリームモード／インターバルメモリモード。
	<i>dout</i>	<i>dAtA 0</i> データメモリを使用しない。
	<i>bASFnC</i>	<i>SPd</i> 表示書換周期。
	<i>S iF</i>	<i>bPS</i> ボーレート。

注意 ボーレートや計量データに付加するデータ（日付、時刻、IDナンバ等）の有無によっては、表示書換ごとのデータを全て出力できない場合があります。

インターバルメモリモード

定期的に計量データをメモリに記憶します。

使用例		「パソコンを占有せずに定期的に計量し記録し、一括出力する。」
		<i>S-tb</i> で時刻・日付をつけられます。
必要な設定	<i>dout</i>	<i>Prt 3</i> ストリームモード／インターバルメモリモード。
	<i>dout</i>	<i>dAtA 2</i> データメモリを使用する。
	<i>dout</i>	<i>int</i> インターバル時間。

8.5. データフォーマットの解説

内部設定「SIF TYPE データフォーマット」による計量データの出力フォーマットと計量データに付加されるデータフォーマットの解説です。

A & D標準フォーマット SIF TYPE 0

周辺機器と接続する標準フォーマットです。コンパクトプリンタ:AD-8121BはMODE1、MODE2を使用します。

- ・ 1データは15文字または16文字（ターミネータを含まず）です。MC-1000で、小数点を除いた数字が8文字を越えた場合、16文字になります。
- ・ 最初に2文字のヘッダがあり、データの種類・状態を示します。
- ・ データは符号付きで、上位の不要なゼロも出力します。
- ・ データがゼロのとき、極性はプラスです。
- ・ 単位は3文字で表します。

S	T	,	+	0	0	0	.	0	1	2	7			g	C _R	L _F
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	---	----------------	----------------

ヘッダ データ 単位 ターミネータ

S	T	,	+	1	0	0	0	.	0	0	0	0			g	C _R	L _F
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	---	----------------	----------------

(8文字を越えたデータ例)

ヘッダ データ 単位 ターミネータ

S	T	安定時のヘッダ	Q	T	個数計モード安定時のヘッダ
---	---	---------	---	---	---------------

U	S	不安定時のヘッダ
---	---	----------

O	L	過荷重時のヘッダ
---	---	----------

DPフォーマット (ダンプ プリント) SIF TYPE 1

コンパクトプリンタ:AD-8121BはMODE3を使用します。

- ・ 1データは16文字（ターミネータを含まず）固定です。
- ・ 計量オーバ以外は最初に2文字のヘッダがあり、データの種類・状態を示します。
- ・ 計量オーバでもゼロでもない計量値には、数値の前に極性が付きます。
- ・ データの上位の不要なゼロはスペースとなります。
- ・ 単位は3文字で表します。

W	T		+	1	0	0	0	.	0	0	0	0			g	C _R	L _F
---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	---	----------------	----------------

ヘッダ データ 単位 ターミネータ

W	T	安定時のヘッダ	Q	T	個数計モード安定時のヘッダ
---	---	---------	---	---	---------------

U	S	不安定時のヘッダ
---	---	----------

KFフォーマット SIF TYPE 2

カールフィシャー水分計用フォーマットです。

- ・ 1データは14文字（ターミネータを含まず）固定です。
- ・ ヘッダはありません。
- ・ 計量オーバでもゼロでもない計量値には、数値の前に極性が付きます。
- ・ データの上位の不要なゼロはスペースとなります。
- ・ 安定時には単位を出力します。不安定時には単位を出力しません。

+	1	0	0	0	.	0	0	0	0			g			C _R	L _F
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	---	--	--	----------------	----------------

データ 単位 ターミネータ

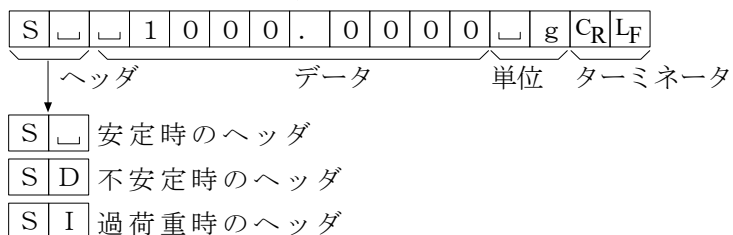
	g			安定時単位あり
--	---	--	--	---------

				不安定時単位なし
--	--	--	--	----------

MTフォーマット SIF TYPE 3

上記以外のフォーマットを使用したい場合選択してください。

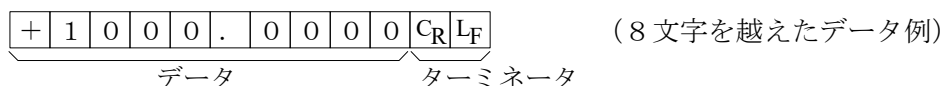
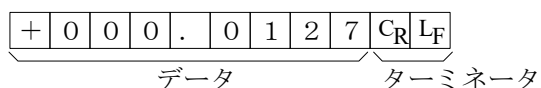
- ・データが負数のときのみ符号があります。
- ・2文字のヘッダがあります。
- ・データの上位の不要なゼロはスペースとなります。
- ・1データの文字数は単位の文字数で変わります。



NUフォーマット SIF TYPE 4

数値のみ出力するフォーマットです。

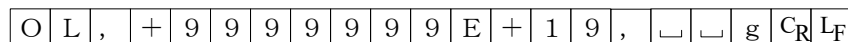
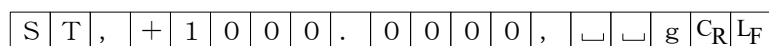
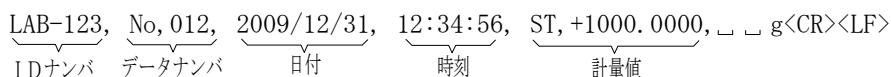
- ・データは9桁または10桁（ターミネータを含まず）です。MC-1000で、小数点を除いた数字が8文字を越えた場合、10桁になります。
- ・極性1桁、数値9桁の構成です。
- ・上位ゼロも出力します。
- ・ゼロの場合、正極性です。



CSVフォーマット SIF TYPE 5

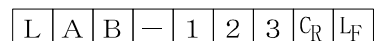
A&D標準フォーマットのデータ部と単位部を“,”で区切ったものです。オーバ時も単位が付きます。計量値にIDナンバ、データナンバ、日付、時刻を付加する場合、それぞれがカンマで区切られ計量値までが1つのデータとなります。

※ 計量値にIDナンバ、データナンバ、日付、時刻を付加するには、内部設定の変更が必要です。



IDナンバ dout 5-id 1

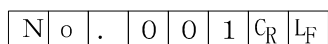
天びんの識別番号です。7桁固定です。



データナンバ dout d-no 1

データメモリ機能でメモリした計量値をRS-232Cから出力するとき、その直前にデータナンバを付加することができます。

- ・データナンバは6桁（ターミネータを含まず）固定です。
- ・CSVフォーマット選択時(SIF TYPE 5) “.” は “,” になります。



日付 dout 5-td 2 または 4

年／月／日の順番は設定によります。(「CL Adj」参照)

年は4桁で出力します。

2	0	0	9	/	1	2	/	3	1	C _R	L _F
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----------------	----------------

時刻 dout 5-td 1 または 3

24時間制です。

1	2	:	3	4	:	5	6	C _R	L _F
---	---	---	---	---	---	---	---	----------------	----------------

8.6. データフォーマットの出力例

安定時

°	12700	g
---	-------	---

(8文字を越えた場合)

°	00000000	g
---	----------	---

A&D	S	T	,	+	0	0	1	.	2	7	0	0	␣	␣	g	C _R	L _F	
DP	W	T	␣	␣	␣	␣	+	1	.	2	7	0	0	␣	␣	g	C _R	L _F
KF	+	␣	␣	␣	1	.	2	7	0	0	␣	g	␣	␣	C _R	L _F		
MT	S	␣	␣	␣	␣	␣	1	.	2	7	0	0	␣	g	C _R	L _F		
NU	+	0	0	1	.	2	7	0	0	C _R	L _F							

A&D	S	T	,	+	1	0	0	0	.	0	0	0	0	␣	␣	g	C _R	L _F
NU	+	1	0	0	0	.	0	0	0	0	C _R	L _F						

不安定時

-	1836900	g
---	---------	---

(8文字を越えた場合)

-	0000127	g
---	---------	---

A&D	U	S	,	-	1	8	3	.	6	9	0	0	␣	␣	g	C _R	L _F	
DP	U	S	␣	␣	-	1	8	3	.	6	9	0	0	␣	␣	g	C _R	L _F
KF	-	␣	1	8	3	.	6	9	0	0	␣	␣	␣	␣	C _R	L _F		
MT	S	D	␣	-	1	8	3	.	6	9	0	0	␣	g	C _R	L _F		
NU	-	1	8	3	.	6	9	0	0	C _R	L _F							

A&D	U	S	,	-	1	0	0	0	.	0	1	2	7	␣	␣	g	C _R	L _F
NU	-	1	0	0	0	.	0	1	2	7	C _R	L _F						

オーバ時

(プラスオーバ)

£	g
---	---

A&D	O	L	,	+	9	9	9	9	9	9	9	E	+	1	9	C _R	L _F
DP	␣	␣	␣	␣	␣	␣	␣	␣	E	␣	␣	␣	␣	␣	␣	C _R	L _F
KF	␣	␣	␣	␣	␣	␣	H	␣	␣	␣	␣	␣	␣	␣	␣	C _R	L _F
MT	S	I	+	C _R	L _F												
NU	+	9	9	9	9	9	9	9	9	C _R	L _F						

オーバ時

(マイナスオーバ)

-£	g
----	---

A&D	O	L	,	-	9	9	9	9	9	9	E	+	1	9	C _R	L _F	
DP	␣	␣	␣	␣	␣	␣	␣	-	E	␣	␣	␣	␣	␣	␣	C _R	L _F
KF	␣	␣	␣	␣	␣	␣	L	␣	␣	␣	␣	␣	␣	␣	␣	C _R	L _F
MT	S	I	-	C _R	L _F												
NU	-	9	9	9	9	9	9	9	9	C _R	L _F						

単位コード

グラム

g

A&D	DP	KF	MT
␣␣g	␣␣g	␣g␣␣	␣g

␣ スペース、20h。

C_R キャリッジリターン、0Dh。

L_F ラインフィード、0Ah。

9. GLPとIDナンバ

9.1. 主な用途

- GLPは、「医薬品の安全性試験の実施に関する基準」(Good Laboratory Practice)です。GLPに対応したデータ出力をRS-232Cからオプション・プリンタやパソコンへ出力できます。
 - GLPに対応したデータ出力には、天びんメーカー名(A&D)、機種名、シリアルナンバ、IDナンバ、日付、時刻およびサイン欄を含みます。キャリブレーションおよびキャリブレーション・テストでは、使用分銅および結果を含みます。
 - RS-232Cから次のGLPに対応したデータを出力できます。
 - ・校正実行記録(内蔵分銅によるキャリブレーション時[温度変化による自動校正、およびワンタッチ・キャリブレーション]の出力)
 - ・校正実行記録(お手持ちの分銅によるキャリブレーション時の出力)
 - ・校正状態(お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テストの出力)
 - ・一連の計量値をわかりやすく管理するための区切り(「見出し」、「終了」)
 - 内部設定を変更することにより、校正実行記録、校正状態を一旦、データメモリに記憶しておいて、一括して出力することができます。
- ※詳しくはGXシリーズの取扱説明書「10. データメモリ機能」を参照してください。
- IDナンバは、天びんの保守管理のとき天びんの識別ナンバとして使用できます。
 - IDナンバは、ACアダプタを外しても保持され、新たに登録するまで有効です。
 - 時刻・日付の確認・調整は、GXシリーズの取扱説明書「8. 内部設定」の「時刻・日付の確認と設定方法」を参照してください。

9.2. IDナンバの設定

- ① **SAMPLE**キーを押し続け、内部設定モードに入り **bASFnC** の表示にします。
- ② **SAMPLE**キーを数回押して、 **id** の表示にします。
- ③ **PRINT**キーを押すと、次のキーでIDナンバを入力できます。
 - RE-ZERO**キー 点滅する桁の文字を変更します。「表示の対応表」を参照。
 - SAMPLE**キー 点滅する桁を移動します。
 - PRINT**キー 変更を登録し、 **bASFnC** を表示します。
 - CAL**キー 変更をキャンセルし、 **bASFnC** を表示します。

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	┌	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	┌	A	b	c	d	E	F	G	H	i	J	K	L	M	N	O	P	q	r	S	T	U	V	W	X	Y	Z

└ Space

- ④ **bASFnC** の表示のとき、 **CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。

9.3. GLP出力

GLPデータを出力するためには内部設定 *info 1* (AD-8121用フォーマット) または *info 2* (汎用フォーマット) に設定します。

注意 コンパクトプリンタ : AD-8121Bに出力する場合

- ・接続に関しては「10. RS-232Cインタフェース」の「10.2. 周辺機器との接続」を参照してください。
- ・コンパクトプリンタ : AD-8121BはMODE3を使用します。
- ・天びんの内部設定「データ出力間隔 (PULSE)」を「1」に設定します。
- ・出力データに含まれる日付・時刻が合っていない場合は、天びんの内部設定「時計 (CL Adj)」の日付・時刻の調整を行ってください。

内蔵分銅によるキャリブレーション時の出力

内蔵分銅を使って天びんを校正したときのGLP出力です。

内部設定 *info 1* の場合

AD-8121フォーマット

```

      A & D
MODEL  MC-1000
S/N    01234567
ID     ABCDEFG
DATE   2009/12/31
TIME   12:34:56
CALIBRATED<INT.>
SIGNATURE
-----
  
```

内部設定 *info 2* の場合

汎用フォーマット

```

_____A_&_D<TERM>
MODEL_____MC-1000<TERM>
S/N_____01234567<TERM>
ID_____ABCDEFG<TERM>
DATE<TERM>
_____2009/12/31<TERM>
TIME<TERM>
_____12:34:56<TERM>
CALIBRATED<INT.><TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
-----<TERM>
<TERM>
<TERM>
  
```

← メーカー名 →
 ← 機種名 →
 ← 製造番号 →
 ← ID →
 ← 日付 →
 ← 時刻 →
 ← 校正 →
 ← サイン記入欄 →

□ スペース、ASCII 20h。

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR。

CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh。

LF ラインフィード、ASCII 0Ah。

お手持ちの分銅によるキャリブレーション時の出力

お手持ちの分銅を使って天びんを校正したときのGLP出力です。

内部設定 *info 1* の場合

AD-8121フォーマット

```

      A & D
MODEL  MC-1000
S/N    01234567
ID     ABCDEFG
DATE   2009/12/31
TIME   12:34:56
CALIBRATED<EXT.>
CAL.WEIGHT
      +2000.0000g
SIGNATURE
-----
    
```

← メーカー名 →
 ← 機種名 →
 ← 製造番号 →
 ← ID →
 ← 日付 →
 ← 時刻 →
 ← 校正 →
 ← 校正分銅値 →
 ← サイン記入欄 →

内部設定 *info 2* の場合

汎用フォーマット

```

      A_&_D<TERM>
MODEL____MC-1000<TERM>
S/N_____01234567<TERM>
ID_____ABCDEFGG<TERM>
DATE<TERM>
      2009/12/31<TERM>
TIME<TERM>
      12:34:56<TERM>
CALIBRATED<EXT.><TERM>
CAL.WEIGHT<TERM>
      +2000.0000g<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
-----<TERM>
<TERM>
<TERM>
    
```

□スペース、ASCII 20h。

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR。

CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh。

LF ラインフィード、ASCII 0Ah。

お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト時の出力

お手持ちの分銅を使って天びんの計量精度を確認するときのGLP出力です。(校正は行いません)

内部設定 *info 1* の場合

AD-8121フォーマット

```

      A & D
MODEL  MC-1000
S/N    01234567
ID     ABCDEFG
DATE   2009/12/31
TIME   12:34:56
CAL.TEST<EXT.>
ACTUAL
      0.0000g
      +1999.9999g
TARGET
      +2000.0000g
SIGNATURE
-----
    
```

← メーカー名 →
 ← 機種名 →
 ← 製造番号 →
 ← ID →
 ← 日付 →
 ← 時刻 →
 ← キャリブレーション・テスト →
 ← ゼロ点の結果 →
 ← 荷重した分銅の結果 →
 ← 使用したターゲット分銅 →
 ← サイン記入欄 →

内部設定 *info 2* の場合

汎用フォーマット

```

      A_&_D<TERM>
MODEL____MC-1000<TERM>
S/N_____01234567<TERM>
ID_____ABCDEFGG<TERM>
DATE<TERM>
      2009/12/31<TERM>
TIME<TERM>
      12:34:56<TERM>
CAL.TEST<EXT.><TERM>
ACTUAL<TERM>
      0.0000g<TERM>
      +1999.9999g<TERM>
TARGET<TERM>
      +2000.0000g<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
-----<TERM>
<TERM>
<TERM>
    
```

□スペース、ASCII 20h。

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR。

CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh。

LF ラインフィード、ASCII 0Ah。

見出しと終了の出力

用途・動作

「一連の計量値」の管理方法として、計量値の前後に「見出し」と「終了」の部分を追加します。

PRINT キーを押し続ける操作で「見出し」と「終了」を交互に出力します。

注意 ・コンパクトプリンタ：AD-8121Bヘデータを出力する場合、AD-8121BはMODE3に設定してください。

・データメモリ機能を使用している場合（**DATA 0** 以外のとき）、見出しと終了は出力できません。

キーによる出力方法

- ① 計量値を表示しているとき、**PRINT** キーを押し続け **Start** の表示にすると「見出し」を出力します。
- ② 計量値を出力させます。出力方法は、データ出力モードの設定によります。
- ③ **PRINT** キーを押し続け **rEcEnd** の表示にすると「終了」を出力します。

内部設定 info 1 の場合
AD-8121フォーマット

```

MODEL      A & D
           MC-1000
S/N        01234567
ID         ABCDEFG
DATE       2009/12/31
START
TIME       09:30:00

WT  +1234.5600g
WT  +1234.6100g
WT  +1234.6200g

```

```

           204.5100g
WT  +1234.5300g
WT  +1234.7100g
WT  +1234.6400g

END
TIME      10:40:15
SIGNATURE
-----

```

□ スペース、ASCII 20h。

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR。

CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh。

LF ラインフィード、ASCII 0Ah。

内部設定 info 2 の場合
汎用フォーマット

```

           A_&_D<TERM>
MODEL_____MC-1000<TERM>
S/N_____01234567<TERM>
ID_____ABCDEFG<TERM>
DATE<TERM>
           2009/12/31<TERM>
START<TERM>
TIME<TERM>
           09:30:00<TERM>
<TERM>
WT___+1234.5600g<TERM>
WT___+1234.6100g<TERM>
WT___+1234.6200g<TERM>

```

```

           .5100g<TERM>
WT___+1234.5300g<TERM>
WT___+1234.7100g<TERM>
WT___+1234.6400g<TERM>
<TERM>
END<TERM>
TIME<TERM>
           10:40:15<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
-----<TERM>
<TERM>
<TERM>

```

見出し

計量値

終了

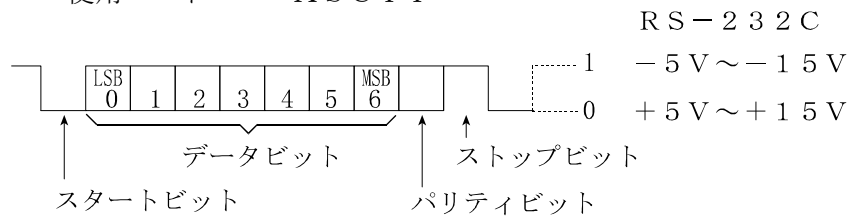
10. RS-232Cインタフェース

10.1. インタフェースの仕様／外部入力

RS-232C

本機はDCEです。パソコン等のDTE機器とはストレートケーブルで接続します。

伝送方式	EIA RS-232C		
伝送形式	調歩同期式（非同期）、双方向、半二重伝送		
信号形式	ボーレート	600, 1200, 2400, 4800, 9600bps	
	データビット	7ビット または 8ビット	
	パリティ	EVEN、ODD（データ長 7ビット）	
		NONE（データ長 8ビット）	
	ストップビット	1ビット	
	使用コード	ASCII	

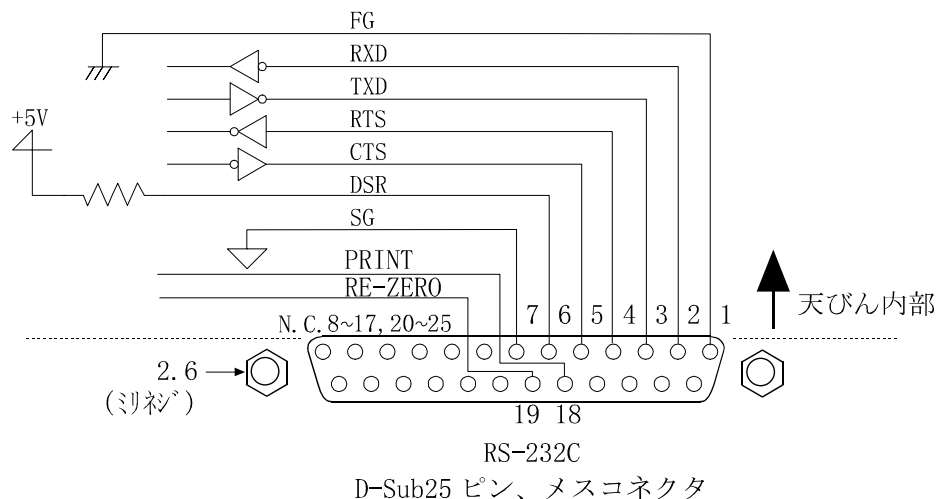


ピン配置

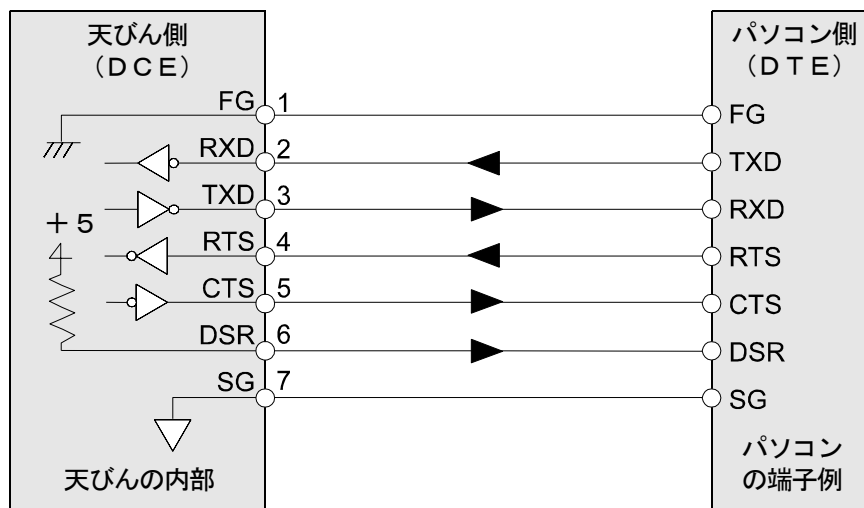
ピンNo.	信号名	方向	意味
1	FG	—	フレーム グラウンド
2	RXD	入	受信データ
3	TXD	出	送信データ
4	RTS	入	送信要求
5	CTS	出	送信許可
6	DSR	出	データセットレディ
7	SG	—	シグナル グラウンド
8~17	—	—	N. C.
18	PRINT	入	PRINT入力
19	RE-ZERO	入	RE-ZERO入力
20~25	—	—	N. C.

RS-232Cの信号名は、TXDとRXDを除きDTE側の名称となっています。

回路



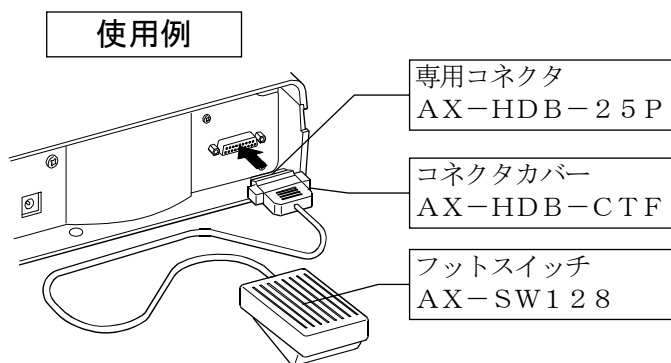
RS-232C端子



外部接点入力

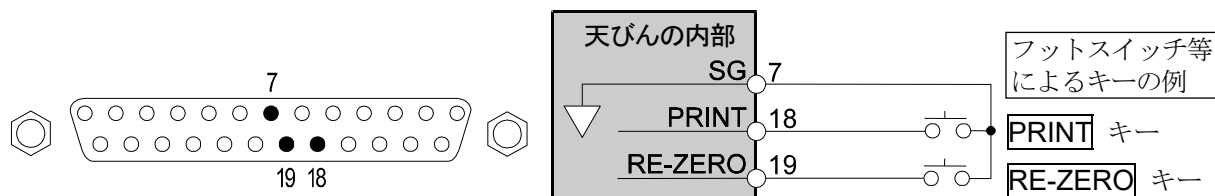
外部入力使用方法

18ピン、19ピンそれぞれを7ピンに100ms以上ショートさせると、パネルの **PRINT** キー、**RE-ZERO** キーと同じ操作ができます。



別売品

外部入力用コネクタ：AX-HDB-25P/CTF
フットスイッチ：AX-SW128



10.2. 周辺機器との接続

マルチプリンタ AD-8127またはミニプリンタ AD-8126との接続

天びんにプリンタAD-8127もしくはAD-8126を接続して計量値を印字する場合、プリンタと天びんの設定は使用例により次のように設定してしてください。

プリンタの内部設定

使用例	ミニプリンタ AD-8126	マルチプリンタ AD-8127 印字モード設定
天びんの計量データを、天びんの PRINT キーや、天びんのオートプリントモードで印字する場合。	設定なし	EXT.KEY
天びんの計量データを、プリンタの印字キーやプリンタのタイマーモードで印字する場合。 プリンタのチャート印字をする場合。	/	MANUAL AUTO TIMER CHART
天びんの統計演算結果を印字する場合。 天びんのGLP出力を印字する場合。		DUMP

□マルチプリンタAD-8127の内部設定変更方法はAD-8127の取扱説明書を参照してください。

天びんの内部設定

使用例	天びん Prt データ出力モード	天びん TYPE データフォーマット
天びんの計量データを、天びんの PRINT キーや、天びんのオートプリントモードで印字する場合。	0、1	0
天びんの計量データを、プリンタの印字キーやプリンタのタイマーモードで印字する場合。 プリンタのチャート印字をする場合。	3	0
天びんの統計演算結果を印字する場合。 天びんのGLP出力を印字する場合。	0、1、2	1

ミニプリンタAD-8126を使用する際の注意

- ミニプリンタAD-8126はダンププリンタのため、天びんから出力されたデータをそのまま印字します。天びんのデータフォーマットの工場出荷時設定はA&D標準フォーマットのため、ダンププリントフォーマットに変更することをお勧めします。
- 天びんをダンププリントフォーマットに設定するには、内部設定 **TYPE1** (DPフォーマット) に設定してください。

パソコンとの接続（データ通信ソフトウェア WinCT）

本器はRS-232Cインタフェースを使用してパソコンと接続できるDCE（Data Communication Equipment）です。接続に際しては、接続する機器の取扱説明書等を十分読んで接続し、使用してください。接続用ケーブルは、モデム用または音響カプラ等との接続用として販売されているものを使用してください（ストレートケーブル）。パソコンがDOS/Vで9ピンの場合、25ピン（オス）／9ピン（メス）のストレートケーブルを使用してください。

データ通信ソフトウェア WinCT を用いての接続

OSがWindowsのパソコン（以下PC）の場合、WinCTを使用することで、計量データを簡単にPCに転送できます。WinCTの最新版は弊社ホームページよりダウンロードできます。

適用するWindowsのバージョンについてはソフトウェアダウンロード時にご確認ください。

WinCTのインストール方法などの詳細は、ホームページのWinCTのセットアップ方法、取扱説明書をご覧ください。

「WinCT」の通信方法には、「RsCom」と「RsKey」との2種類あります。

「RsCom」

- ・パソコン（PC）からのコマンドにより天びんを制御することができます。
- ・RS-232Cを介し、天びんとPCとの間でデータの送信、受信が行えます。双方向通信が可能です。
- ・送信、受信した結果をPC画面上に表示したり、テキストファイルに保存したりすることができます。また、PCと接続されているプリンタにそのデータを印字できます。
- ・PCの複数のポートそれぞれに天びんを接続した場合、各天びんと同時に通信できます。（多重実行）
- ・他のアプリケーションと同時に実行が可能です。（PCを占有しません）
- ・天びんのGLP出力データもPCが受信することができます。

「RsKey」

- ・天びんから出力された計量データを他のアプリケーション（Microsoft Excel等）に直接転送することができます。
- ・表計算（Excel）、テキストエディタ（メモ帳、Word）などアプリケーションの種類は問いません。
- ・天びんのGLP出力データもPCが受信することができます。

「WinCT」を使用すると、次のように天びんを使用することができます。

□ 計量データの集計

「RsKey」を使用すれば、計量データをExcelのワークシート上に直接入力できます。その後はExcelの機能によりデータの合計、平均、標準偏差、MAX、MINなどの集計、グラフ化ができますので、材料の分析や品質管理等に便利です。

□ パソコン（PC）から各指令を出し、天びんをコントロール

「RsCom」を使用すれば、PC側から“リゼロ指令”や“データ取り込み指令”（コマンド）を天びんに送信し、天びんをコントロールできます。

□ お手持ちのプリンタに天びんGLPデータを印字、記録

天びんからのGLPデータを、お手持ちのプリンタ（PCに接続したプリンタ）に印字させることができます。

□ 一定時間おきに計量データを取り込み

例えば1分間隔でデータを自動で取り込み、計量値の経時特性を得ることができます。

□ 天びんのデータメモリ機能の活用

計量値を天びんに記憶しておき（MCのデータメモリ機能を使用）、あとで一括してPCに転送しデータ処理を行えます。

□ PCを外部表示器として使用

「RsKey」の“テスト表示機能”を利用すれば、PCを天びんの外部表示器として使用できます。（天びんはストリームモードにします）

10.3. コマンド

※コマンドには、`5 if [rLF` で指定したターミネータ (CRLF または CR) を付加し天びんに送信します。

コマンド一覧

計量値を要求するコマンド	内容
C	S, S I R コマンド解除を要求する
Q	即時、一計量データを要求する
S	安定後、一計量データを要求する
S I	即時、一計量データを要求する
S I R	即時、継続した計量データを要求する (繰り返し)
^{Esc} P	安定後、一計量データを要求する

※“Q”コマンドと“S I”コマンド、“S”コマンドと“^{Esc}P”コマンドは同じ動作となります。

天びンを制御するコマンド	内容 (計量表示での機能)
CAL	CAL キー、 (内蔵分銅によるキャリブレーション)
OFF	表示をOFFする
ON	表示をONする
P	ON:OFF キー、表示のON, OFF
PRT	PRINT キー
R	RE-ZERO キー (ゼロ表示)
SMP	SAMPLE キー (最小表示切替)
T	RE-ZERO キー (ゼロ表示)
Z	RE-ZERO キー (ゼロ表示)
^{Esc} T	RE-ZERO キー (ゼロ表示)
U	MODE キー (単位切替)
UN : mm	記憶している単位質量を読み出す (mmは0.1~20)
?UN	選択している単位質量のコードナンバを要求する
UW : *.*.*.* _ _ g	単位質量値を変更する (コマンド例) UW : +0. 1 2 3 _ _ _ g (単位質量を0. 1 2 3 g に設定する : _ はスペース)
?UW	単位質量値を要求する
?ID	IDナンバを要求する
?SN	シリアルナンバを要求する
?TN	機種名を要求する

※“R”コマンド、“T”コマンド、“Z”コマンド、“^{Esc}T”コマンドは同じ動作となります。

コンパレータ機能を制御するコマンド	内容 (計量表示での機能)
HI : *.*.*.* _ _ g LO : *.*.*.* _ _ g	上下限値を設定する (HI : 上限値、LO : 下限値) 付加する単位はそのときの計量単位で、A&D標準フォーマットの単位コード (3桁) を使用してください。 コマンド例) HI : 1 0 0. 0 0 _ _ g (上限値を100 g に設定する : _ はスペース)
?HI ?LO	上下限値を要求する (?HI : 上限値、?LO : 下限値) ?HI 応答例) HI, +1 0 0. 0 0 _ _ g

※上記コマンドを使用する場合、内部設定 [P in は「0」または「1」に設定してください。

データメモリ関連のコマンド	内容
MCL	記憶した計量値データを全て削除する
MD : n n n	データナンバ n n n のデータを削除する
?MA	記憶したデータを全て出力する
?MQ n n n	データナンバ n n n のデータを出力する
?MX	記憶したデータ数を入力する (最終データナンバ出力)

n n n : 3桁の数値です。

<AK>コードとエラーコードの送付

内部設定 S i F の ErCd 1 に設定すると、全てのコマンドに対して必ず何らかの応答があり、通信の信頼性が向上します。

ErCd 1 の場合

- データを要求するコマンドを天びんに送信したとき、天びんが要求されたデータを送出できない場合には、天びんはエラーコード (EC, E x x) を返します。天びんが要求されたデータを出力できる場合は、天びんは要求されたデータを返します。
- 天びんを制御するコマンドを天びんに送信したとき、天びんがそのコマンドを実行できない状態にある場合は、天びんはエラーコード (EC, E x x) を返します。天びんが送られたコマンドを実行できる場合は <AK>コードを返します。

次のコマンドはコマンド受信時だけでなく、処理終了時にも <AK>コードを返します。安定待ちエラー等処理が正常終了しなかった場合、エラーコード (EC, E x x) を返し、このときは“CAL” コマンドでエラーを解除します。

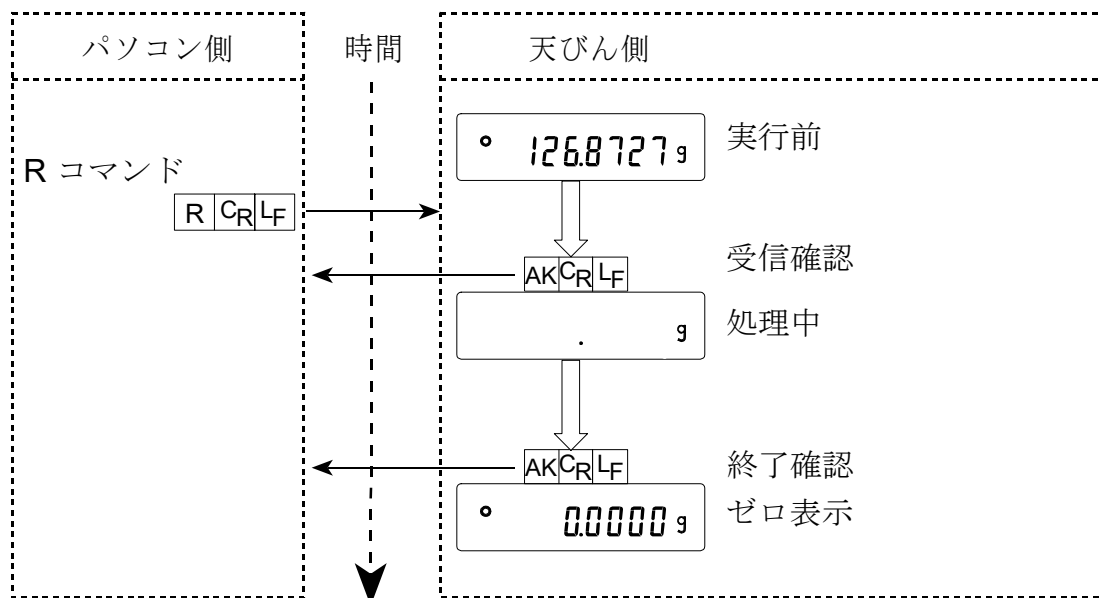
CAL コマンド ON コマンド P コマンド

(ただし、内蔵分銅によるキャリブレーションを行う場合)

R コマンド

(ただし、表示をゼロにするリゼロ動作を行う場合)

R コマンドの例



- ノイズ等により送信したコマンドが本来のものと変わってしまった場合や、通信上のエラー (パリティエラー等) が発生したときにもエラーコードを返します。そのときは再度コマンドを送信する等の処理が行えます。

<AK>コードはASCIIコード 06H です。

CTS, RTSによる制御

内部設定 S_{iF} の $[t5]$ の設定により、天びんは以下の動作を行います。

$[t5 0]$ の場合

天びんがコマンドを受信できる状態／できない状態に関わらず、CTSは常にHiになります。また、天びんはRTSの状態に関わらずデータを出力します。

$[t5 1]$ の場合

CTSは通常Hiを出力します。コマンドを受信できない状態のとき（前回のコマンドの処理中などの場合）はLoを出力します。また、天びんは1セットのデータを出力するとき、RTSの状態を確認し、RTSがHiならばデータを出力し、RTSがLoならばデータは出力しません。（出力しようとしたデータはキャンセルされます）

関連する設定

天びんには、RS-232C出力に関連して内部設定「データ出力 (**dout**)」と「シリアル・インタフェース (S_{iF})」があります。使用方法に応じて設定してください。

11. 拡張機能

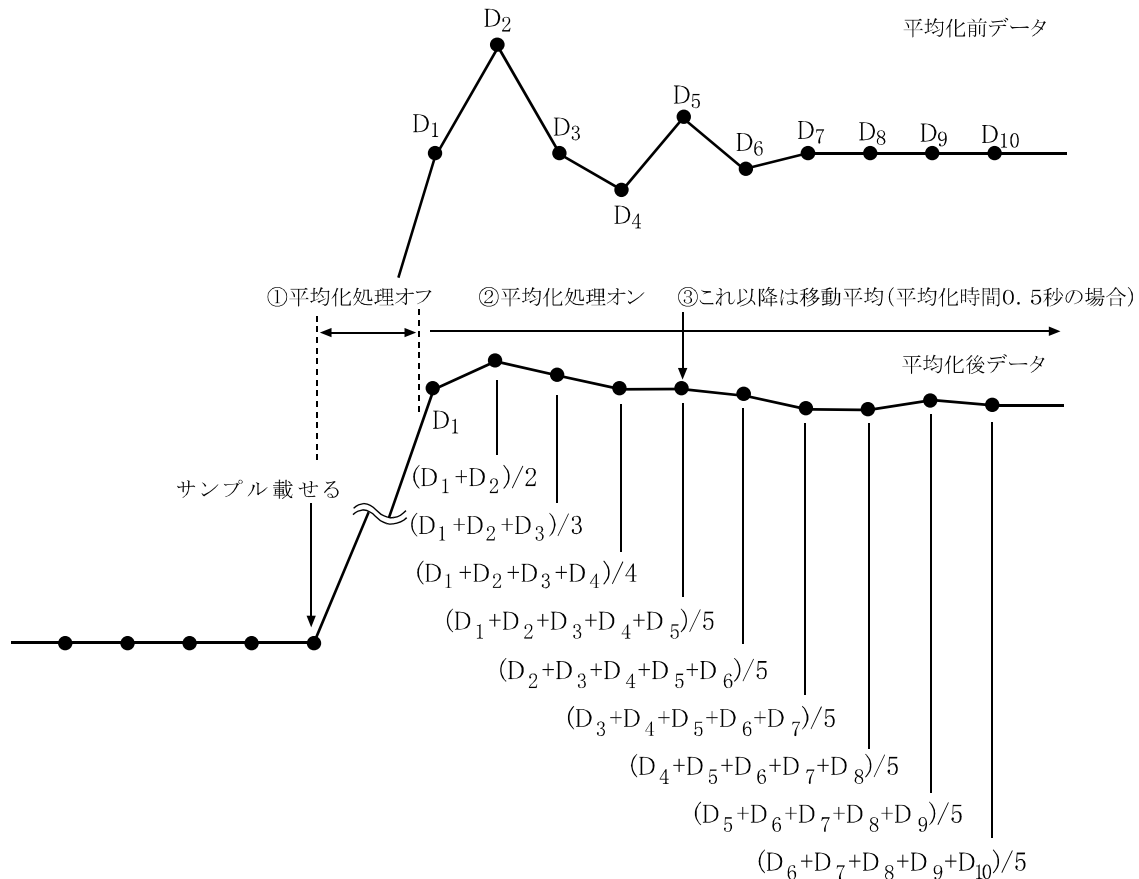
特別なアプリケーションや、標準機能で問題が発生した場合への対応のため、いくつかの拡張機能を搭載しています。

拡張機能による内部設定の変更点

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	備考	
ErFnc 拡張機能	F1-b 1段目移動平均の 平均化幅	0	平均化幅狭い	計量値の変動が「平均化幅」以内となると平均化を開始し、表示値をより安定化させています。 微小サンプルの測定、微小量の充填など計量値の変動が小さい場合は、常に平均化が行われ、応答が遅くなることがあります。このような場合は設定値を変更してみてください。 （「平均化幅と平均化時間について」参照）	
		1	↑ ↓		
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			平均化幅広い
	F1-t 1段目移動平均の 平均化時間	0	平均化なし	計量値の変動が「平均化幅」以内となると平均化を開始し、平均化の回数が「平均化時間」に達すると、それ以降は移動平均となります。この設定では、移動平均となる平均化時間を設定できます。 （「平均化幅と平均化時間について」参照）	
		1	0.5秒		
		2	1.0秒		
		3	1.5秒		
		4	2.0秒		
		5	2.5秒		
		6	3.2秒		
		7	4.8秒		
	F2-b 2段目移動平均の 平均化幅	0	平均化幅狭い	↑ ↓	「粉体、液体の投入量の違いによるフィルタ」を参照
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6	平均化幅広い		
		F2-t 2段目移動平均の 平均化時間	0		
1	0.5秒				
2	1.0秒				
3	1.5秒				
4	2.0秒				
5	2.5秒				
6	3.2秒				

平均化幅と平均化時間について

- ① 計量値の変動が大きい場合（“F l-b” で設定される平均化幅を越えている場合）は、計量値の平均化処理をオフとし、計量値の変動に表示値を追従させます。
- ② 計量値の変動が小さくなると、計量値の平均化処理を開始し、計量値をより安定させます。
- ③ 平均化の回数は徐々に増えていき、設定された回数に達すると、それ以降は移動平均となります。



微小サンプルや、微小量を充填する場合、変動が小さく（“F l-b” で設定される平均化幅を越えない）、平均化処理がオフにならない場合があります。サンプルを載せても平均化処理がオフにならないと、常に移動平均がかかった状態になり、サンプルを載せた後、最終値に達するまでの時間が長くなります。このような場合は、“F l-b” の設定を変更し、平均化幅を狭めてください。ただし、平均化幅が狭いと外乱にも弱くなりますので、注意が必要です。

粉体、液体の投入量の違いによるフィルタ

□荷重変動がなくても、計量値が安定しない場合

- ・ 1 段目移動平均の平均化幅を広くする ($F1-b$ の設定を大きくする)。
- ・ 1 段目移動平均の平均化時間を長くする ($F1-t$ の設定を大きくする)。
- ・ デジタルフィルタを強くする ($Lond$ の設定を大きくする)。

□大投入、中投入での応答性が悪い場合

- ・ 1 段目移動平均の平均化幅を狭くする ($F1-b$ の設定を小さくする)。
- ・ デジタルフィルタを弱くする ($Lond$ の設定を小さくする)。

□小投入での応答性が悪い場合

- ・ 1 段目移動平均の平均化時間を短くする ($F1-t$ の設定を小さくする)。
- ・ デジタルフィルタを弱くする ($Lond$ の設定を小さくする)。

□荷重変動がない状態での安定度を増したい場合

- ・ 2 段目移動平均の平均化幅を広くする ($F2-b$ の設定を大きくする)。
- ・ 2 段目移動平均の平均化時間を長くする ($F2-t$ の設定を大きくする)。

12. 保守

12.1. お手入れ

- 汚れたときは中性洗剤を少ししみこませた柔らかい布で拭き取ってください。
- 有機溶剤や化学ぞうきんは使わないでください。
- 天びんは分解しないでください。
- 輸送の際は専用の梱包箱をご使用ください。

13. トラブル（故障）への対応

13.1. 天びんの動作確認や測定環境、測定方法の確認

天びんは精密機器ですので、測定環境や測定方法によっては正しい値を得られないことがあります。測定物を何度か載せ降ろししたときに、その再現性がない場合、また天びんの動作が正常でないと思われた場合、以下の項目を確認してください。各項目にてチェックし、それでも異常がある場合は修理を依頼してください。

1. 天びんが正常に動作しているかどうかの確認。

- 自己点検機能により、天びんの動作点検を行ってください。（17ページ参照）
致命的な故障はメッセージで表示されます。
- または、簡単な確認方法としては、お手持ちの分銅にて再現性（繰り返し性）を確認してください。
このとき、必ず皿の中央に分銅を載せてください。
- 正確な確認方法は、分銅値が明確となっているお手持ちの分銅にて、再現性、直線性、校正値などを確認してください。

2. 測定環境や測定方法が正しく行われているかどうかの確認。

以下の各項目をチェックしてください。

測定環境のチェック

- 天びんを設置する台は、しっかりしていますか？
- 天びんの水平はとりましたか？（12ページ参照）
- 天びん周囲の風や振動は問題ありませんか？
風防（付属）を付けていますか？
- 天びんを設置している周囲に強いノイズ発生源（モータなど）はありますか？


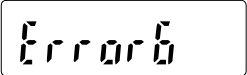
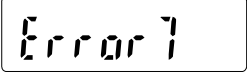
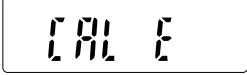
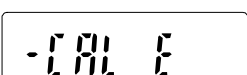
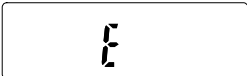
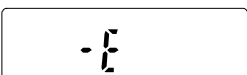

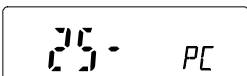
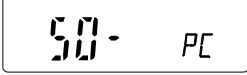
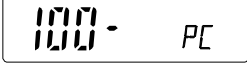
天びん使用方法のチェック

- 計量皿が風防枠などに接触していませんか？（計量皿が正しくセットされていますか？）
- 測定物を載せる前に必ず **RE-ZERO** キーを押していますか？
- 測定物は皿の中央へ載せていますか？
- 計量作業の前にワンタッチ・キャリブレーションをしましたか？
- 計量作業の前に30分以上電源を接続してウォームアップを行いましたか？

測定物のチェック

- 測定物が周囲の温湿度等の影響により、水分の吸湿や蒸発などの現象は発生していませんか？
- 測定物の容器の温度は周囲温度になじんでいますか？（13ページ参照）
- 測定物が静電気により帯電されていませんか？（12ページ参照）
(相対湿度が低いときに発生します)
- 測定物は、磁性体（鉄など）ですか？磁性体の測定は注意が必要です。（13ページ参照）

13.2. エラー表示（エラーコード）

エラー表示	エラーコード	内容と対処例
	EC, E11	計量値不安定 計量値が不安定のため、「ゼロ表示にする」や「キャリブレーション」などが実行できません。 皿周りを点検してください。「2.5. 計量中の注意」を参照してください。設置場所の環境（振動、風、静電気など）を改善し、自動環境設定を試してください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
	EC, E16	内蔵分銅エラー 内蔵分銅を昇降して、規定以上の重量変化がありませんでした。皿の上に何も載っていないことを確認し、再度操作してください。
	EC, E17	内蔵分銅エラー 内蔵分銅の加除機構が異常です。 再度操作してください。
	EC, E20	CAL分銅不良（正） 校正分銅が重すぎます。 皿周りを確認してください。校正分銅の質量を確認してください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
	EC, E21	CAL分銅不良（負） 校正分銅が軽すぎます。 皿周りを確認してください。校正分銅の質量を確認してください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
		荷重超過エラー 計量値がひょう量を越えました。 皿の上のものを取り除いてください。
		荷重不足エラー 計量値が軽すぎます。皿が正しく載っていません。 皿を正しく載せてください。キャリブレーションを行ってください。
		サンプル質量エラー 個数、パーセント計量のサンプル登録中、サンプル質量が軽すぎることを示しています。そのサンプルは使用できません。
  		サンプル不足 個数計モードで、サンプル質量が軽すぎるため、そのまま登録すると計数誤差が大きくなる可能性があります。サンプルを追加せず、 PRINT キーを押せば計数表示になりますが、正確な計数のため表示されている数になるようサンプルを追加し PRINT キーを押してください。

エラー表示	エラーコード	内容と対処例
		更新時ゼロ点エラー 自動環境設定更新中、皿に何か載っています。 皿の上のものを取り除いてください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
		更新時値不安定 自動環境設定更新中、計量値が不安定なため更新できません。 （“CHECK NG”を表します）使用環境を安定させてください。 ・周囲の振動・風を再チェックしてください。 ・周囲の帯電物や強い磁気を取り除いてください。 ・皿が正しくセットされているのを確認してください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
		内部エラー 自己点検機能を実行後、内部不良を示します。（“CHECK NO”を表します） 修理を依頼してください。
		時計のバッテリーエラー 時計のバックアップ電池がなくなりました。どれかのキーを押した後、日付・時刻の調整を行ってください。時計のバックアップ電池がなくなっても、天びんが通電されていれば正常に動作します。頻繁にエラーが発生する場合は修理を依頼してください。
(点滅)		フルメモリ 記憶した計量値の数が上限に達しました。 新たに計量値を記憶するには、データを削除する必要があります。 GXシリーズの取扱説明書「10. データメモリ機能」参照。
(点灯)		フルメモリ 記憶した校正履歴が50個に達しました。これ以上記憶する場合、古い履歴が削除されていきます。 GXシリーズの取扱説明書「10. データメモリ機能」参照。
		メモリ種類エラー 設定されているメモリと記憶しているメモリが異なります。 GXシリーズの取扱説明書「10. データメモリ機能」参照。
	EC, E00	コミュニケーションエラー 通信上のエラーを検出しました。 フォーマットやボーレート等を確認してください。
	EC, E01	未定義コマンドエラー 定義されていないコマンドを検出しました。 送信したコマンドを確認してください。
	EC, E02	実行不能状態 受信したコマンドは実行できません。 例) 計量表示でないのにQコマンドを受けた場合 例) リゼロ実行中にQコマンドを受けた場合 送信するコマンドのタイミングを確認してください。
	EC, E03	タイムオーバ t-UP 1 に設定したとき、コマンドの文字を受信中に約1秒間以上の待ち時間が発生しました。 通信を確認してください。
	EC, E04	キャラクタオーバ 受信したコマンドの字数が許容値を越えました。 送信するコマンドを確認してください

エラー表示	エラーコード	内容と対処例
	EC, E06	フォーマットエラー 受信したコマンドの記述が正しくありません。 例) 数値の桁数が正しくない場合 例) 数値の中にアルファベットが記述された場合 送信したコマンドを確認してください。
	EC, E07	設定値エラー 受信したコマンドの数値が許容値を越えました。 コマンドの数値の設定範囲を確認してください。
その他のエラー表示		これ以外のエラー表示のとき、または上記のエラーが解消できないときは、最寄りの販売店へご連絡ください。

13.3. その他の表示



自動校正の予告マーク（▼マーク点滅）です。使用中でない場合、点滅を始めてしばらくすると内蔵分銅によるキャリブレーションを開始します。（点滅時間は使用環境により異なります）

お知らせ マークが点滅していても継続して使用できますが、計量精度維持のためなるべく校正後使用してください。

13.4. 修理依頼

天びんの動作確認後の不具合や、また修理を要するエラーメッセージが発生した場合、ご購入先等へ修理としてお問い合わせください。

なお、天びんは精密機器ですので輸送時の取り扱いには注意願います。

- ご購入時に天びんが収納してあった梱包材、梱包箱を使用してください。
- 計量皿は外して輸送願います。

14. 仕様

	MC-1000	MC-6100
ひょう量	1100g	6100g
最大表示	1100.0844g	6100.844g
最小表示	0.0001g (0.1mg)	0.001g
繰り返し性 (標準偏差) ※1	0.0005g / 1kg~500g 0.0004g / 500g 以下	0.004g / 5kg~2kg 0.0015g / 2kg 以下
直線性 ※1	±0.003g	±0.03g
感度ドリフト (10℃~30℃・自動校正オフ時)	±2ppm/℃	
内蔵分銅による調整後の精度 (ひょう量にて計量) ※2	±0.010g	±0.15g
動作温度・湿度範囲	5℃~40℃、85%RH 以下 (結露しないこと)	
内蔵分銅	有り	
データメモリ機能、計量値データ	最大 200 個 (時刻・日付付加時、最大 100 個)	
時計機能	有り	
表示書換時間	5 回/秒 または、10 回/秒	
表示モード	g (グラム)	
通信機能	RS-232C (標準装備)	
使用可能な外部校正分銅	1000g, 900g 800g, 700g 600g, 500g 400g, 300g 200g	6000g 5000g 4000g 3000g 2000g
計量皿寸法	128 X 128 mm	165 X 165 mm
外形寸法	210(W) x 317(D) x 88(H) mm	
電源 (AC アダプタ)	AC アダプタ規格名 : TB248 入力 : AC100V(+10%,-15%) 50Hz/60Hz	
消費電力	約 11VA (AC アダプタを含む)	
本体質量	約 4.6kg	約 5.1kg
対象分銅の精度等級 F1	500g, 1kg	2kg, 5kg

※1 ・良好環境下にて重心調整皿を使用した場合、または自動機にて同じ位置に載せ降ろしした場合

※2 ・使用環境がよい状態で、内蔵分銅による校正 (調整) 直後の精度です。

(使用環境がよい状態とは、10℃~30℃において、急激な温湿度変化、振動、風、磁気、静電気の影響、等がない状態です。)

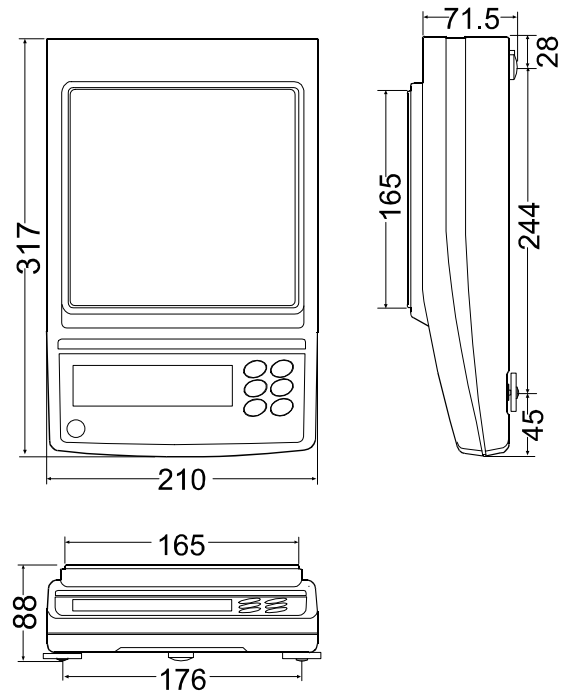
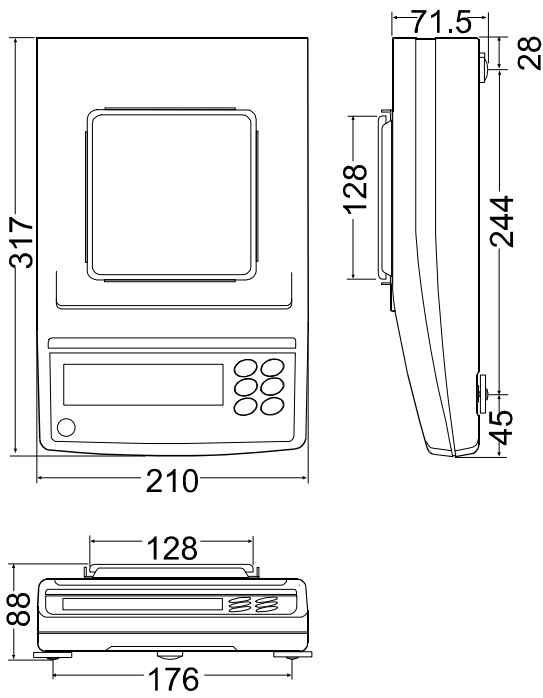
・内蔵分銅は使用環境・経年変化等により、質量変化をおこす可能性があります。

外部分銅による定期的な校正・メンテナンスをお勧め致します。

14.1. 外形寸法図

MC-1000

MC-6100



単位 : mm

14.2. アクセサリ・別売品

AX-MC1000PAN: MC-1000用重心調整皿

- 重心調整皿、調整用風防、調整用風防固定ネジ（2本）、調整皿ガイド（128mmx128mm）

AX-MC6100PAN : MC-6100用重心調整皿

- 重心調整皿、調整用風防、調整用風防固定ネジ（2本）、調整皿ガイド（165mmx165mm）

AX-K01710-200: RS-232Cケーブル

- 長さ2m、天びん側25ピン-PC側9ピン、非防水タイプ

別売品リスト

AD-8127: マルチプリンタ

- 多機能
- 計演算機能、カレンダー・時計機能、インターバル印字機能（5秒～30分の一定時間ごとに印字）、チャート印字機能（指定の2桁をグラフ形式で印字）、ダンププリントモード
- 7×9ドット、24文字/行
- プリンタ用普通紙 AX-PP137-S（57.5mm幅×約30m）、
- プリンタ用無塵紙 AX-PP173-S（57.5mm幅×約30m）、ACアダプタ使用。

AD-8126: ミニプリンタ

- シンプル機能
- 天びん日常点検・定期検査の結果印字可能、ダンププリント
- 5×7ドット、24文字/行
- ロール紙AX-PP137-S（57.5mm幅×約30m）、無塵紙AX-PP173-S（57.5mm幅×約30m）
ACアダプタ使用

AD-1691: 天びん環境アナライザ

- 天びんの日常点検として繰り返し性と最小計量値の確認が簡単に行え、さらに不確かさの算出や、計量器の環境評価までサポートします。天びん設置場所に容易に持ち運び、複数台の天びんの管理が可能です。

AD-1687: 環境ロガー

- 温度・湿度・気圧・振動の4種類の環境センサを搭載し、単体で環境データを同時に測定・記録することができます。天びんのRS-232C出力と接続することにより、計量データと環境データをセットで記憶することができます。専用の取り込みソフトは不要です。

AD-1688: 計量データロガー

- 天びんのRS-232Cポートから出力されたデータを記憶することができます。パソコンを持ち込めない環境でも計量データの保存が可能です。専用の取り込みソフトは不要です。

AD-8526: イーサネット・コンバータ

- LANポートと計量機器のRS-232Cポートを中継して、イーサネットワークを利用した計量データの管理ができます。データ通信ソフトウェア WinCT-Plus が付属。

AD-8527: クイックUSBアダプタ

- 専用電源、専用ソフトが不要で、計量データをリアルタイムにPCへ送信しExcel、Wordに直接入力可能。IP65 対応。

AD-8920A: 外部表示器

- 天びんから離れた場所で、RS-232Cインタフェース、カレントループより送信された計量データを表示し、読み取り結果を確認できます。

AD-8922A: 外部コントローラ

- RS-232Cインタフェースと接続し、表示ON/OFF、校正、データ出力、最小表示切替、単位切替、リゼロなどを天びんから離れたところから操作できます。

AX-USB-25P: USBコンバータ

- COMポートのないパソコンでも、USB接続で「WinCT」など、シリアル通信のソフトウェアを使用することができます。ドライバのインストール後、双方向の通信が可能となります。

AD-1683: 除電器（イオナイザー）

- 測定時の帯電による計量誤差を、除電することにより防ぎます。直流式で無風タイプのため、粉末などの精密計量に最適です。小型、軽量です。

AD-1684A: 非接触式静電気測定器

- 測定試料や風袋、風防など天びんの周辺機器（自動測定ラインなど）の帯電量を測定して結果を表示します。帯電している場合は、AD-1683（除電気）を使用すると除電することができます。

AD-1682: 充電式バッテリー・ユニット

- 電源のない所で天びんを使用することができます。使用時間は機種により異なります。

AD-1689: 分銅操作用ピンセット

- 天びんの校正作業に用いる1g~500gの分銅保持用のピンセットです。全長が210mmで、ピンセット先端キャップ付きです。

AX-SW128: フットスイッチ

- フットスイッチをAX-HDB-25P（専用コネクタ）に接続し、**RE-ZERO**キーまたは、**PRINT**キーとして働くスイッチです。

注意：使用するにはお客様にて、専用コネクタ、コネクタカバーおよびフットスイッチを接続する必要があります。

AX-HDB-25P/CTF: 外部入力用コネクタ

- AX-HDB-25P（専用コネクタ）およびAX-HDB-CTF（コネクタカバー）は、**RE-ZERO**キー、**PRINT**キーの操作と同じ働きをする接点端子を準備します。

15. 用語

用語

安定表示	安定マークを表示したときの計量値
環境	計量に影響する振動、風、温度変化、静電気、磁界などの総称
記憶する	データメモリ機能を使って計量値、単位質量、校正結果を天びんに記憶することです。
キャリブレーション	正しく計量できるよう天びんを校正することです。 (Calibration)
出力	R S - 2 3 2 C インタフェースからデータを出力すること。
ゼロ点	計量の基準点。天びんの計量皿に何も載っていないときの計量値（基準値）を言います。通常、基準値はゼロ表示です。
スパン値	測定物を載せた値からゼロを引いた値です。
データナンバ	計量値、単位質量を記憶したときの整理番号です。
デジット	デジタルの分解能の単位。天びんでは、表示できる最小表示を1単位とする単位です。(Digit)
風袋引き	計量皿に載っている器、皿、紙などの計量対象外の質量をキャンセルすること。
モード	天びんの目的別動作を言います。
リゼロ	表示をゼロにすること。
GLP	「医薬品の安全性試験の実施に関する基準」。 (Good Laboratory Practice)
繰り返し性	同一の質量を繰り返し載せ降ろししたときの測定値のバラツキであり、通常標準偏差で表現します。 例) 標準偏差 = 1 デジットのとき、±1 デジットの範囲に約68%の頻度で入ることを示します。
安定所要時間	測定物を載せてから、安定マークが点灯し、読み取れるまでの時間を示します。
感度ドリフト	温度変化が計測値に与える影響で、温度係数で示されます。 例) 温度係数が 2 p p m / ° C で、荷重 5 0 0 g にて気温が 1 0 ° C 変化すると表示変動値は、 表示変動値 = 0.0002 % / ° C × 10 ° C × 500 g = 10 mg です。

使い方・修理に関するお問い合わせ窓口

故障、別売品・消耗品に関してのご質問・ご相談も、この電話で承ります。
修理のご依頼、別売品・消耗品のお求めは、お買い求め先へご相談ください。

お客様相談センター

電話 **0120-514-019**

通話料無料

受付時間：9:00～12:00、13:00～17:00、月曜日～金曜日(祝日、弊社休業日を除く)
都合によりお休みをいただいたり、受付時間を変更させて頂くことがあります
のでご了承ください。

AND 株式会社 エー・アンド・デイ

本社 〒170-0013 東京都豊島区東池袋3-23-14 ダイハツ・ニッセイ池袋ビル

東京営業1課 TEL. 03-5391-6128(直)

東京営業2課 TEL. 03-5391-6121(直)

東京営業3課 TEL. 03-5391-6122(直)

札幌出張所 TEL. 011-251-2753(代)

仙台営業所 TEL. 022-211-8051(代)

宇都宮営業所 TEL. 028-610-0377(代)

東京北営業所 TEL. 048-592-3111(代)

東京南営業所 TEL. 045-476-5231(代)

静岡営業所 TEL. 054-286-2880(代)

名古屋営業所 TEL. 052-726-8760(代)

大阪営業所 TEL. 06-7668-3900(代)

広島営業所 TEL. 082-233-0611(代)

福岡営業所 TEL. 092-441-6715(代)

開発技術センター 〒364-8585 埼玉県北本市朝日1-243

※2019年10月29日現在の電話番号で
す。電話番号は、予告なく変更され
る場合があります。

※電話のかけまちがいに注意くだ
さい。番号をよくお確かめの上、お
かけくださるようお願いいたします。